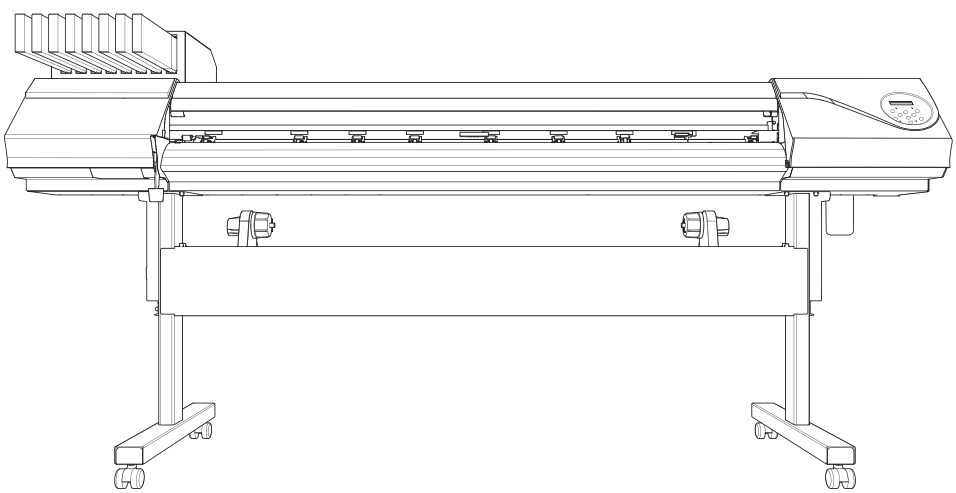
Roland

VersaCAMM

VS-640i
VS-540i
VS-300i
MANUAL DO USUÁRIO



Muito obrigado por adquirir este produto.

- Para garantir a utilização correta, com completo entendimento do funcionamento deste produto, leia todo o manual e guarde-o em um local seguro.
- São proibidas transcrições e cópias (totais ou parciais) não-autorizadas deste manual.
- O conteúdo deste documento e as especificações deste produto estão sujeitos a mudanças sem aviso prévio.
- A documentação e o produto foram preparados e testados da melhor forma possível. Caso você encontre qualquer erro na impressão ou falha técnica, por favor, avise-nos.
- A Roland DG Corp. não assume qualquer responsabilidade por perdas ou danos diretos ou indiretos que possam ocorrer durante a utilização deste produto, independentemente de qualquer falha no funcionamento por parte deste produto.
- A Roland DG Corp. não assume qualquer responsabilidade por perdas ou danos diretos ou indiretos que possam ocorrer com qualquer artigo criado com este equipamento.

Roland DG Corporation

Para os EUA

DECLARAÇÃO DE INTERFERÊNCIA DE FREQUÊNCIA DE RÁDIO DA COMISSÃO FEDERAL DE COMUNICAÇÕES

Este equipamento foi testado e está de acordo com as restrições para o equipamento digital Classe A, de acordo com a Parte 15 das Regras do FCC (Federal Communications Commission – Comissão Federal de Comunicações).
Estes limites foram criados para garantir uma proteção razoável contra interferências prejudiciais quando o equipamento estiver em operação em um ambiente comercial. Este equipamento gera, utiliza e pode irradiar energia de radiofreqüência; se não for instalado de acordo com o manual de instruções, pode causar interferência prejudicial às radio-comunicações.
O funcionamento deste equipamento em uma área residencial pode causar interferência prejudicial e, neste caso, o usuário deverá arcar com a correção da mesma.

Mudanças ou modificações não autorizadas a este sistema poderão tirar dos usuários a autoridade para operar este equipamento.

Use somente cabos I/O desenhados e produzidos especificamente para este equipamento.

Para o Canadá

CAN ICES-3 (A)/NMB-3(A)

Para a Califórnia

AVISO
Este produto contém substâncias químicas que causam câncer, defeitos de nascença e outros prejuízos reprodutivos.

Para Países da União Europeia

AVISO
Este é um produto Classe A. Em um ambiente doméstico este produto poderá causar rádio interferência e, nesse caso, pode ser solicitado que o usuário tome as medidas adequadas.

AVISO

Instruções para Aterramento

Se ocorrer mau funcionamento ou avaria, o aterramento proporciona um caminho de menor resistência para a corrente elétrica reduzir o risco de choque elétrico. Esta ferramenta é munida de um cabo elétrico que possui um condutor de aterramento de equipamento e um plugue de aterramento. O plugue deve estar conectado a uma saída adequada que esteja corretamente instalada e aterrada de acordo com todos os códigos e leis locais.

Não modifique o plugue que acompanha. Se ele não servir na tomada, esta é que deve ser trocada por um eletricista.

Conexão inadequada do condutor de aterramento do equipamento poderá resultar em risco de choque elétrico. O condutor com isolamento tem uma superfície externa que é verde, com ou sem faixas amarelas, que é o condutor de aterramento do equipamento. Se o conserto ou substituição do fio elétrico ou plugue for necessário, não conecte o condutor de aterramento a um terminal com corrente.

Consulte um eletricista se houver dúvidas quanto às instruções de aterramento ou se este foi feito corretamente.

Utilize somente cabos de extensão de 3 fios que tenham plugues de aterramento de 3 pinos e receptáculos de 3 pólos que aceitam o plugue da ferramenta.

Repare ou substitua imediatamente os cabos danificados ou desgastados.

Instruções de Funcionamento

MANTENHA A ÁREA DE TRABALHO LIMPA. Áreas e bancadas desordenadas são um convite para acidentes.

NÃO OPERAR EM AMBIENTES PERIGOSOS. Não utilize ferramentas elétricas em locais úmidos ou molhados, nem as deixe na chuva. Mantenha a área de trabalho bem iluminada.

DESCONECTE AS FERRAMENTAS antes de realizar o serviço ao mudar os acessórios, como lâminas, peças menores, cortadores e outros.

REDUZA O RISCO DE FUNCIONAMENTO NÃO INTENCIONAL. Certifique-se de que o interruptor está na posição OFF (desligado) antes de conectá-lo à tomada.

USE ACESSÓRIOS RECOMENDADOS. Consulte o manual do proprietário para ver os acessórios recomendados. O uso de acessórios inadequados pode causar risco de lesões aos indivíduos.

NUNCA DEIXE O EQUIPAMENTO EM FUNCIONAMENTO DESACOMPANHADO. DESLIGUE DA TOMADA. Não abandone o equipamento até que este pare por completo.

Para Países da União Europeia

CE

Fabricante:
ROLAND DG CORPORATION
1-6-4 Shinmiyakoda, Kita-ku, Hamamatsu-shi, Shizuoka-ken, 431-2103 JAPÃO

Representante autorizado na União Europeia:
Roland DG EMEA, S.L.
Parc Tecnologic del Valles C/ Ceramistes, 6 08290 Cerdanyola del Valles / Barcelona Spain

Conteúdos

Conteúdos 1

Capítulo 1 Destaques da máquina 5

Nomes e funções das peças 6
- Unidade de impressão 6
- Painel de operações 8

Lista de menus 9
- Menu principal 9
- Menu de idiomas e unidades 12
- Menu de função 13

⚠ Para garantir segurança na utilização 14
⚠ Pour utiliser en toute sécurité 21
Notas importantes sobre manuseio e utilização 29

Capítulo 2 Operação básica 31

Preparo do material 32
- Tipo do material 32
- Material utilizável 33

Ligue! 34
- Ligue! 34
- Recurso de economia de energia (Sleep Mode) 34

Carregamento de material 35
- Instalação do material em rolo 35
- Carregando o material em folha 42
- Desempenho do ajuste inicial (correção do desalinhamento na impressão bidirecional mais precisamente) 44

Configuração do material 46
- Sobre o menu [Media Setting] (ajuste de material) 46
- Configuração do menu de material [Media Setting] 46

Produção 57
- Ajustando o local para início de produção 57
- Teste de impressão e limpeza 58
- Observações importantes sobre o corte 60
- Configurações do teste de corte e força da lâmina 61
- Preparando-se para receber dados de um computador 62
- Início da produção 63
- Pausa e cancelamento de produção 64
- Corte de material 64

Desligar 66
- Desligar 66

Capítulo 3 Manutenção: sempre na melhor condição 67

Verificando a tinta restante e substituindo os cartuchos 68
Verificação da tinta restante 68
Como substituir cartuchos de tinta 69
A manutenção que deve ser feita diariamente 70
Descarte de cartuchos vazios 70
Limpeza 72
Sobre cuidados e manutenção das cabeças de impressão 73
Quando a limpeza normal não for eficiente 74
Limpeza média/vigorosa 74
Quando problemas de cores irregulares ocorrem 75
Limpeza de engasgamento leve 75
A manutenção que deve ser efetuada mais de uma vez por mês 77
Quando a limpeza manual torna-se necessária 77
Limpeza manual 78
Quando problemas como respingos não são resolvidos 83
Quando problemas como respingos não são resolvidos 83
Substituição de peças consumíveis 86
Substituição dos limpadores 86
Substituição do limpador de feltro 89
Replacing the Blade 92
Substituição da lâmina de separação 94
Quando em desuso por período prolongado 96
Continue a realizar a manutenção 96
Função alarme 96

Capítulo 4 Parte prática 97

Utilizando totalmente a função pré-definida 98
Salvando várias configurações como o nome pré-definido atribuído 98
Carregando uma pré-configuração salva 100
Utilize totalmente o sistema de aquecimento de material 101
O que é o sistema de aquecimento de material? 101
Configuração da temperatura para o sistema de aquecimento de material 101
Controle do sistema de aquecimento de material durante o pré-aquecimento 103
Secando a extremidade traseira da área de impressão no aquecedor 104
Configuração do tempo de secagem após a impressão 104
Utilizando um secador opcional 105
Utilizando totalmente a função de correção 106
Corrigindo o desalinhamento em impressão bidirecional 106
Correção de desalinhamento em impressão bidirecional com maior precisão 107
Aliviando as faixas horizontais e similares (funçao correção de alimentação) 107
Acomodando aos tipos e condição do material 109
Ajuste da altura da cabeça de impressão para torná-la compatível com a espessura do material . 109
Utilizando material transparente 110
Impressão de material de difícil secagem 110
Utilizando material de fácil enrugamento/difícil de alimentar 111
Acelerando impressão para material reduzido 112
Evitando resíduo de material e respingos 113
Utilização de material de difícil tracionamento 114

Utilizando totalmente a função de corte 115
Dicas e sugestões para corte 115
Evitando que o material seja puxado com força inadequada ao realizar somente corte 115
Ajuste fino das condições de corte 116
Ajustando a quantidade de corte de forma precisa 118
Executando a correção de distância durante o corte 119
Corrigindo o desalinhamdento da impressão e posições de corte 120
Priorização das configurações de corte desta máquina para as configurações do computador no software RIP 122
Visualização das configurações da função de correção de ambiente automática . 123
Correção de desalinhamento da impressão e posições de corte durante o corte . 123
Realização da impressão e do corte separadamente 126
Para realizar a impressão e o corte separadamente 126
Impressão com marcas de corte 126
Alinhamento automático e corte 128
Alinhamento manual e corte 130
Correção do desalinhamento para impressão e corte ao utilizar marcas de corte 131
Utilizando o sistema de rebobinamento de material 134
Utilizando o sistema de rebobinamento do material com impressão acompanhada de operação de recuo 134
Utilização das condições do sistema de rebobinamento quando "TU2" é selecionado.. 134

Capítulo 5 O administrador 137

Gerenciamento da operação de impressão 138
Imprimindo um relatório de sistema 138
Determinando o que fazer quando o cartucho de tinta acabar 138
Exibindo a quantidade de material restante 139
Verificando a configuração para a quantidade restante a cada vez em que o material é trocado 140
Impressão do material restante 141
Gerenciamento do sistema da impressora 142
Configuração do idioma do menu e das unidades de medida 142
Ajustando o intervalo até a ativação do modo hibernação (função economia de energia) .. 142
Visualizando informações sobre o sistema desta máquina 143
Restaurando todas as configurações aos valores iniciais 144

Capítulo 6 Leia este capítulo toda vez que aparecer um problema. (Perguntas frequentes) 145

Não é possível realizar impressão atrativa ou recorte 146
Os resultados de impressão estão imprecisos ou contêm linhas horizontais 146
As cores estão instáveis ou não-homogêneas 147
O material tornou-se manchado quando impresso 148
O corte está desalinhado ou inclinado 148
Travamento do material! 150
O material travou 150
A alimentação do material não é suave 151
O material enruga ou encolhe 151
O avanço do material não está reto 152
A alimentação do material não é suave 152
A cabeça de impressão parou de se mover. Por quê? 153
O que fazer primeiro 153
As cabeças de impressão ainda não se movem 153
Outros problemas 155
A unidade de impressão não funciona 155
O sistema de aquecimento de material não esquenta 156
Não há corte de material 156
O nível de fluido liberado não pode ser verificado. 157
Aparece uma mensagem de erro 158
Aparece uma mensagem de erro 159

Capítulo 7 Especificações principais 163

Área de impressão/corte 164
Área de impressão/corte 164
Área máxima quando estiver usando marcas de corte 164
Local de corte do material durante a impressão contínua 165
Informações sobre a lâmina 166
Locais da avaliação de energia e certificação das etiquetas de número serial 167
Especificações 168

Este documento é o Manual de uso para quatro modelos: VS-640i/540i/300i. Este documento usa as notações a seguir para diferenciar os quatro modelos quando necessário.
VS-640i — modelo de 64 pol.
VS-540i — modelo de 54 pol.
VS-300i — modelo de 30 pol.

Além disso, a maioria das figuras deste documento retrata o modelo VS-640i.

Os nomes das empresas e produtos são marcas comerciais registradas de seus respectivos proprietários.

Copyright © 2013 Roland DG Corporation

http://www.rolanddg.com/

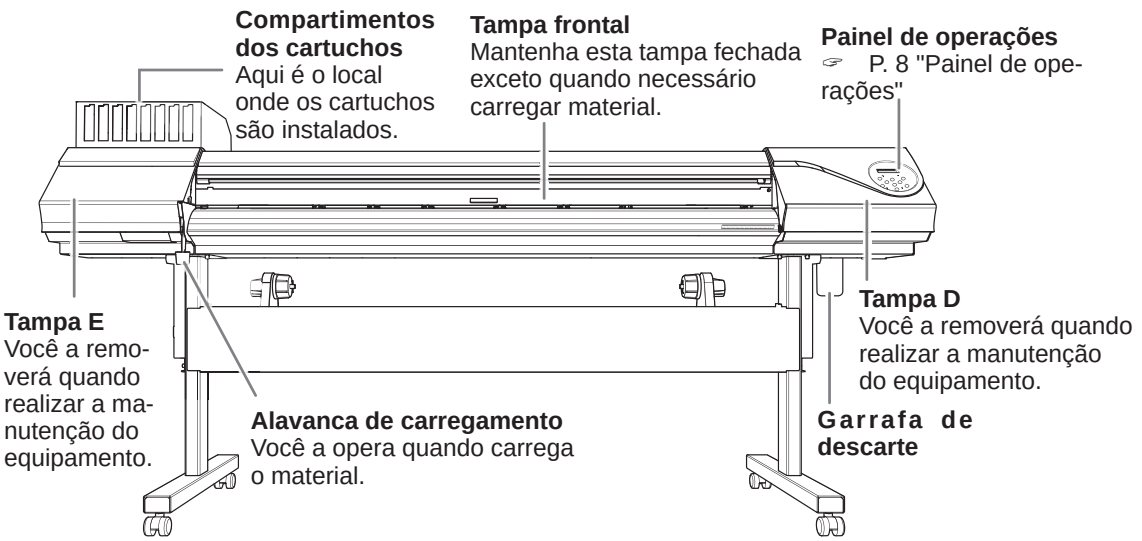
Capítulo 1
Destaques da máquina

Nomes e funções das peças....6
Unidade de impressão....6
Painel de operações....8
Lista de menus....9
Menu principal....9
Menu de idiomas e unidades....12
Menu de função....13
⚠ Para garantir segurança na utilização....14
⚠ Pour utiliser en toute sécurité....21
Notas importantes sobre manuseio e utilização....29

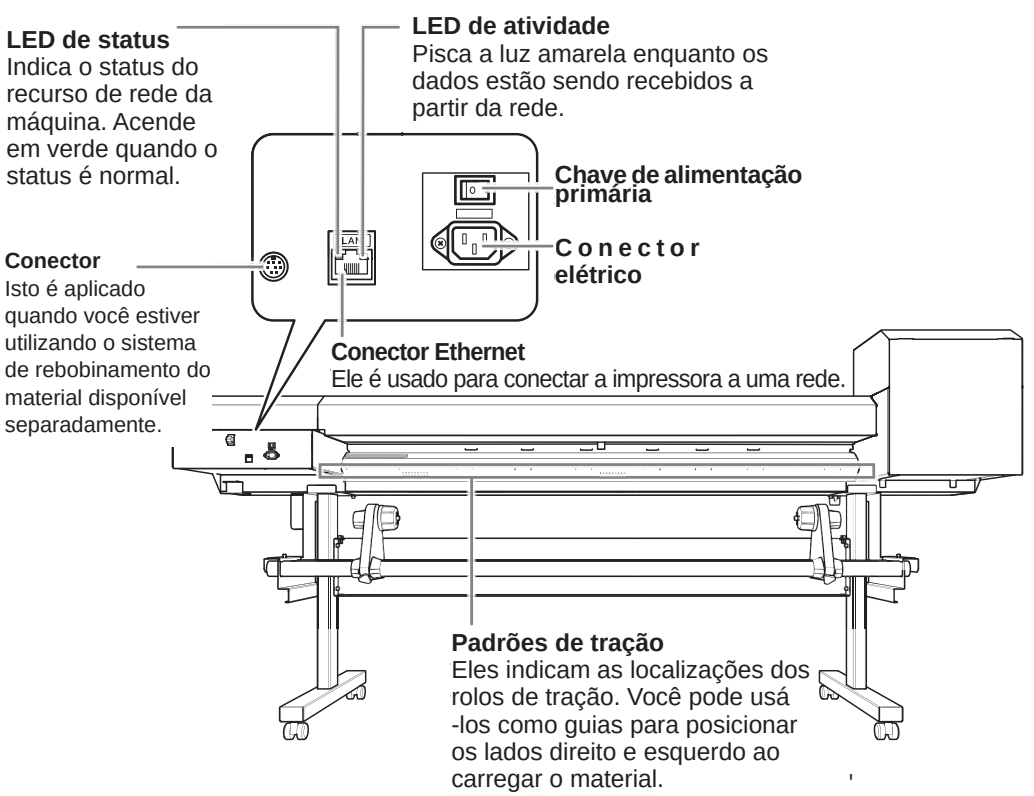
Nomes e funções das peças

Unidade de impressão

Dianteiro


Compartimentos dos cartuchos
Aqui é o local onde os cartuchos são instalados.
Tampa frontal
Mantenha esta tampa fechada exceto quando necessário carregar material.
Painel de operações
☞ P. 8 "Painel de operações"
Tampa E
Você a removerá quando realizar a manutenção do equipamento.
Alavanca de carregamento
Você a opera quando carrega o material.
Tampa D
Você a removerá quando realizar a manutenção do equipamento.
Garrafa de descarte

Traseiro


LED de status
Indica o status do recurso de rede da máquina. Acende em verde quando o status é normal.
LED de atividade
Pisca a luz amarela enquanto os dados estão sendo recebidos a partir da rede.
Chave de alimentação primária
Conector elétrico
Conector
Isto é aplicado quando você estiver utilizando o sistema de rebobinamento do material disponível separadamente.
Conector Ethernet
Ele é usado para conectar a impressora a uma rede.
Padrões de tração
Eles indicam as localizações dos rolos de tração. Você pode usá-los como guias para posicionar os lados direito e esquerdo ao carregar o material.

Tampa interna dianteira/limite externo das cabeças de impressão

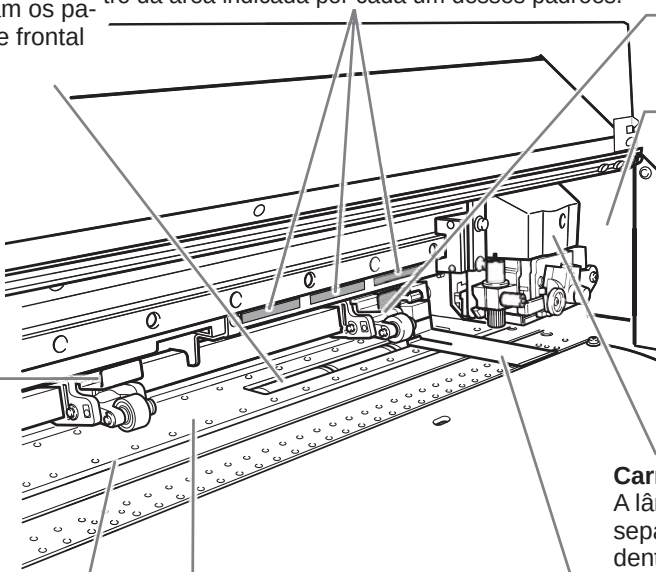
Padrões de tração
Eles indicam as localizações dos rolos de tração. Os rolos de pressão devem ser instalados sempre dentro da área indicada por cada um desses padrões.

Rolos de pressão esquerdo e direito
Eles prendem o material quando a alavanca de carregamento estiver abaixada.

Rolos de tração
Estes rolos movimentam os papéis em direção à parte frontal da impressora.

Carro de impressão
As cabeças de impressão estão dentro deste.

Rolos de pressão intermediários
Estes rolos de pressão são destacáveis e remontáveis. A quantidade que pode ser usada varia de acordo com a largura do material.



Carro de corte
A lâmina e a lâmina de separação encontram-se dentro deste.

Teflon
Protege a ponta da lâmina durante o corte.

Prendedores de material
Estes evitam que o material fique solto e se desgaste no corte.

Mesa
Esta é o trajeto pelo qual o material passa. O sistema de sucção evita que o material fique solto e o carro de impressão entre em atrito com o material.

Secador
Esta área possui um aquecedor para acelerar a secagem da tinta.

Painel de operações

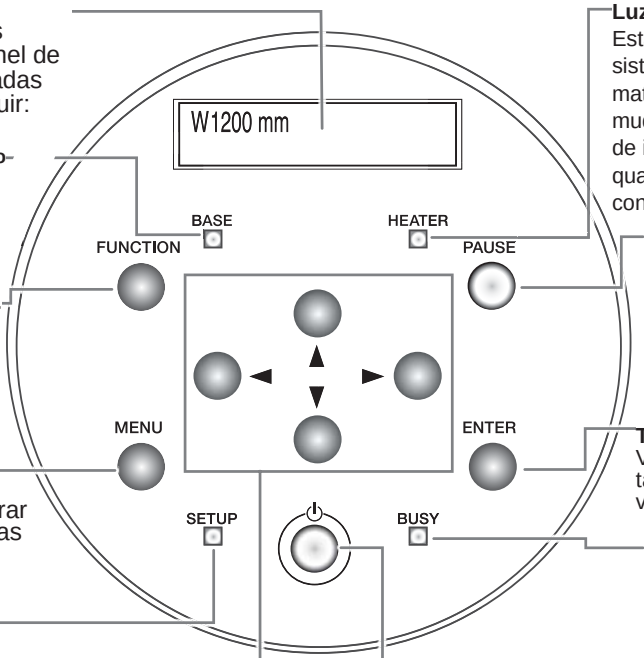
Tela do visor
Neste documento, as teclas e luzes no painel de operações são indicadas pelas imagens a seguir:

Luz BASE POINT (ponto-de base)
Esta luz acenderá quando o ponto base (local de início-saída da impressão) for configurado.

Tecla FUNCTION (função)
Pressione-a quando inserir um menu de ajuste para limpar as cabeças de impressão e testes de impressão.

Tecla MENU
Pressione-a para entrar nos menus de diversas configurações.

Luz SETUP (configurar)
Esta luz acenderá quando o material estiver carregado corretamente.



Luz HEATER (aquecedor)
Esta pisca enquanto o sistema de aquecimento do material estiver esquentando, mudando para um estado de iluminação permanente quando a temperatura pré-configurada for alcançada.

Tecla PAUSE (Pausar)
Isto pausa a operação de impressão. Esta luz acende quando a operação for interrompida.

Tecla ENTER (entrar)
Você pode utilizá-la para tarefas como habilitar valores de configuração.

Luz BUSY (Ocupado)
Esta acenderá durante a impressão, corte e outras operações similares.

Teclas do cursor
Utilize-as para selecionar configurações para itens do menu, mover o material e outras operações.

Chave de alimentação secundária
Este liga e desliga a impressora. (Para desligar a impressora, pressione o botão por um segundo ou mais). Este piscará lentamente quando o equipamento estiver em modo “sleep” (espera).

Notas do painel

Neste documento, as teclas e luzes no painel de operações são indicadas pela ilustração a seguir.

MENU **Tecla MENU**

FUNCTION **Tecla FUNCTION (função)**

ENTER **Tecla ENTER (Entrar)**

PAUSE **Tecla PAUSE (Pausar)**

▲ ▼ ◄ ► **Teclas do cursor**

SETUP **Luz SETUP (configurar)**

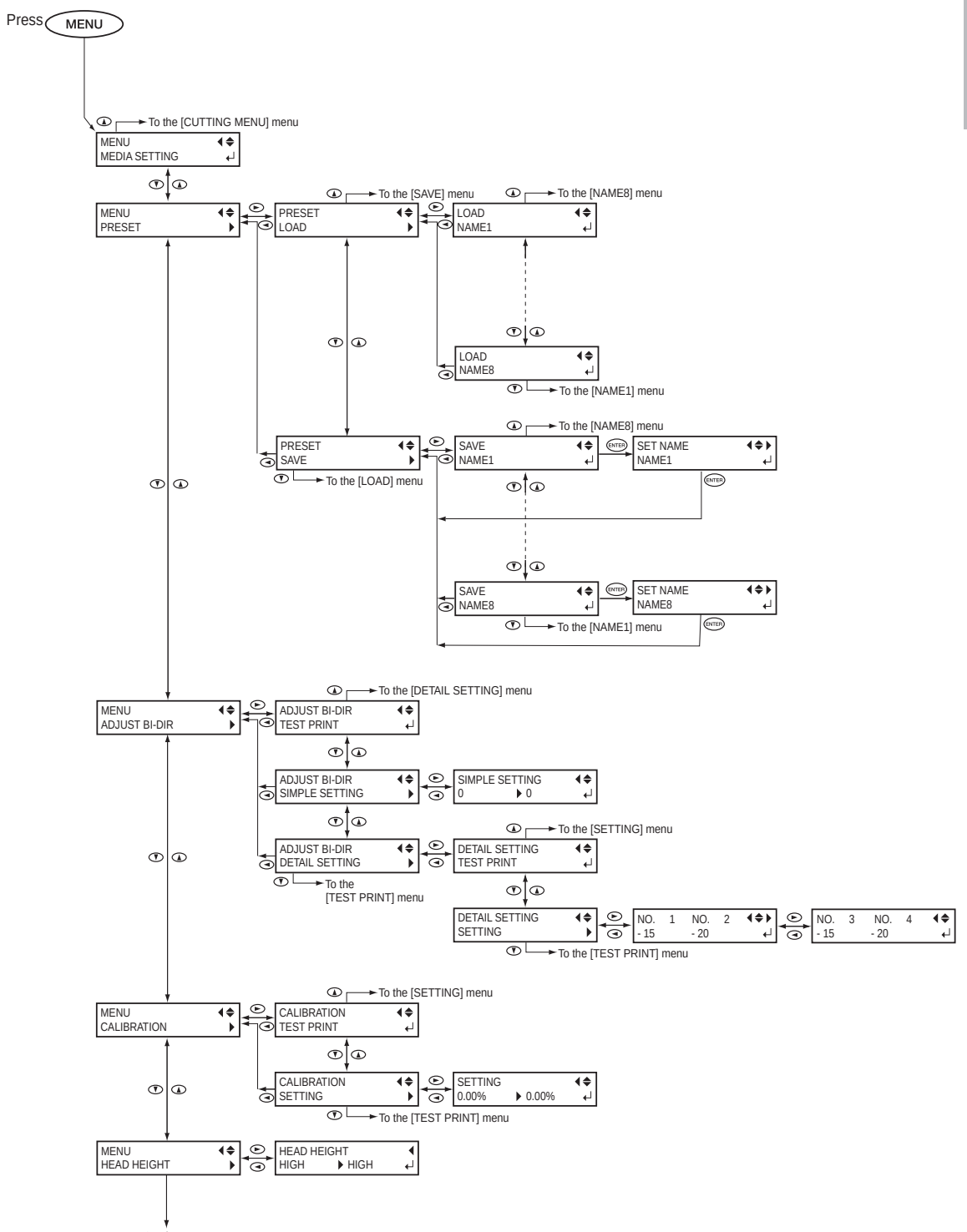
BUSY **Luz BUSY (ocupado)**

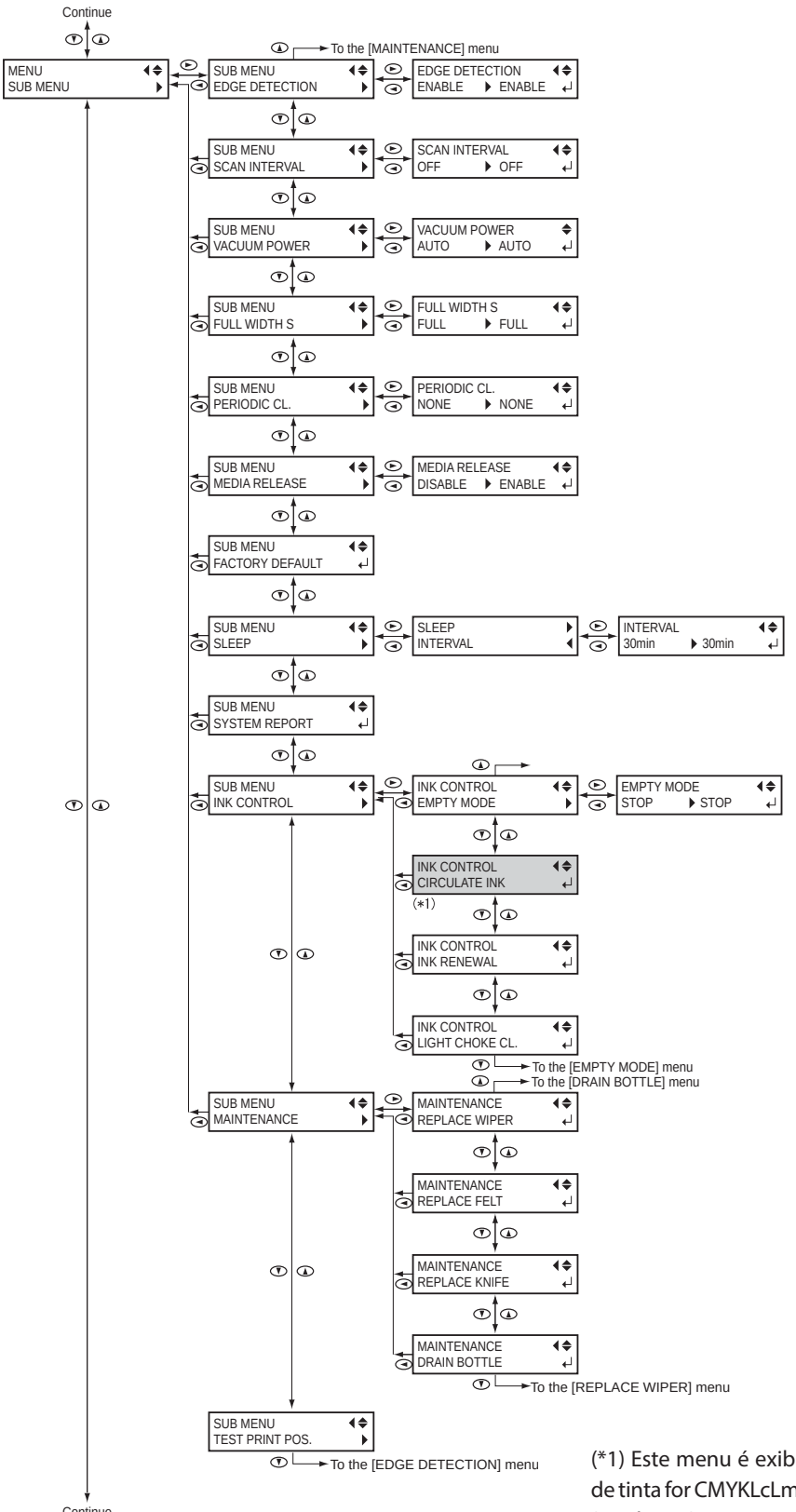
BASE **Luz BASE POINT (ponto de base)**

HEATER **Luz HEATER (aquecedor)**

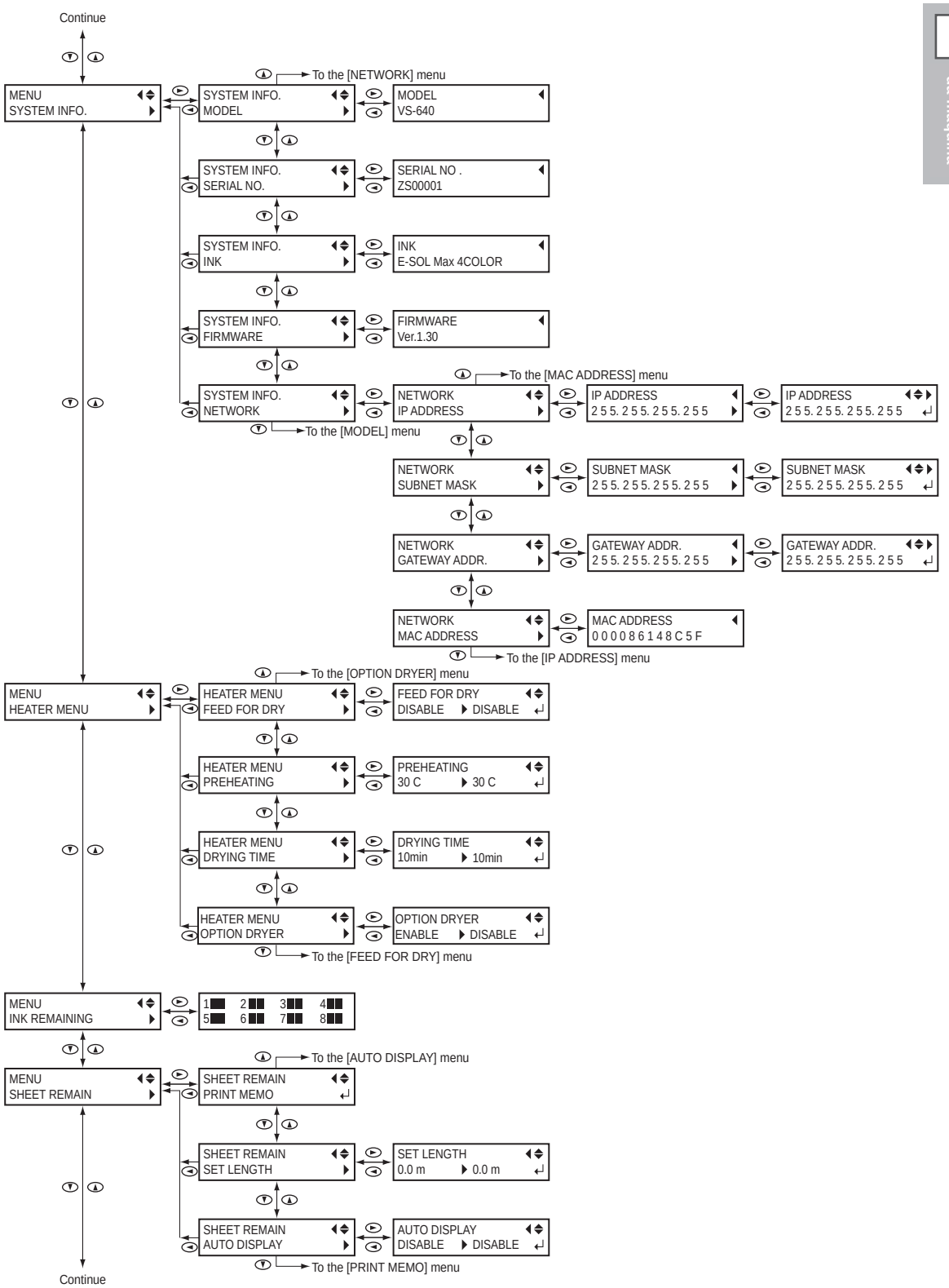
Lista de menus

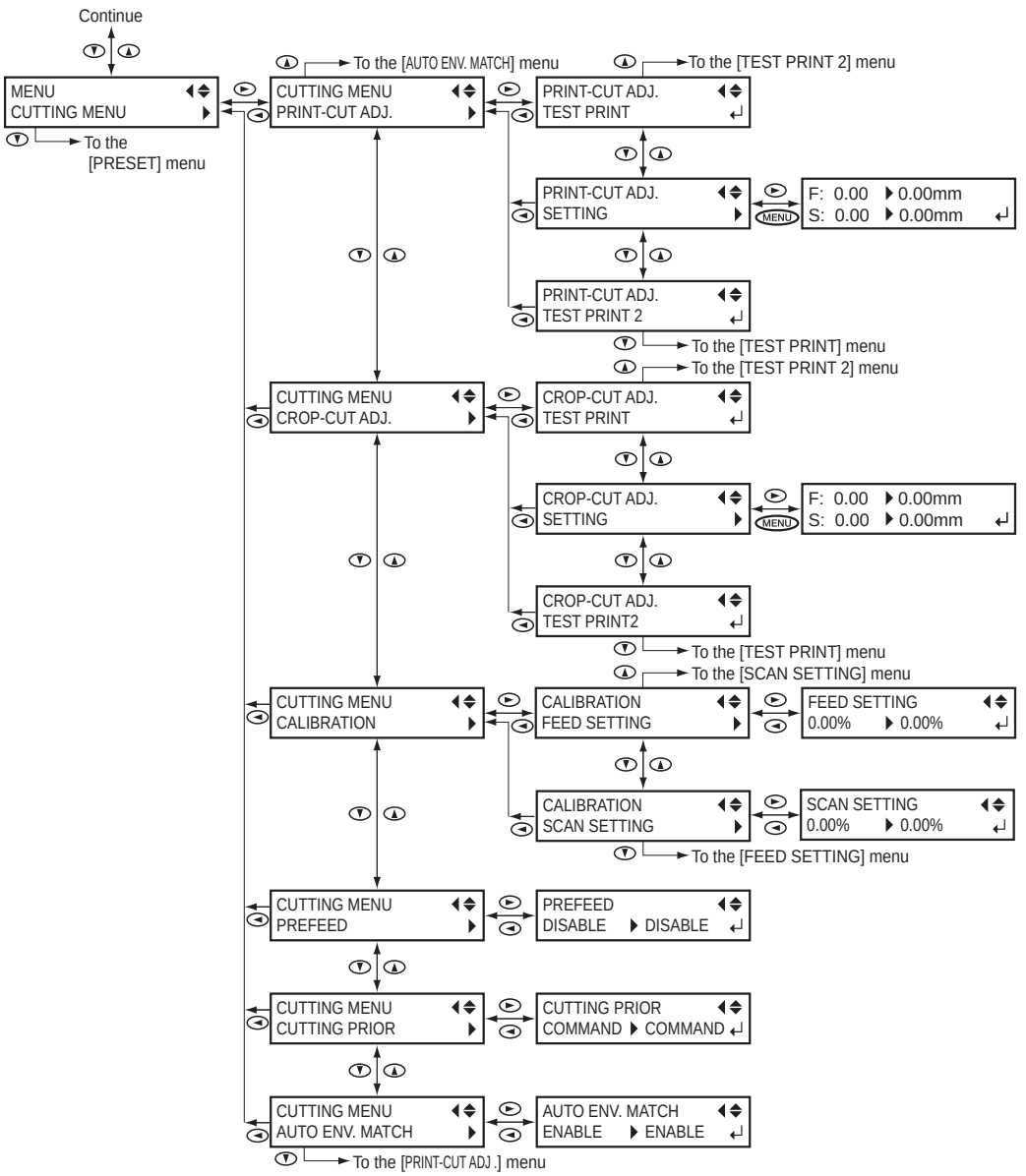
Menu principal



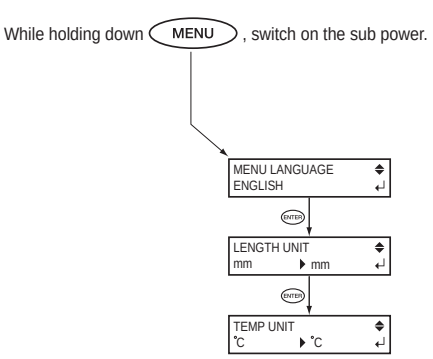


(*1) Este menu é exibido somente quando o modo de tinta for CMYKLcLmW (modo W), CMYKLcLmLkMT (modo MṬ) ou CMYKLcLmWMT (modo WMT).

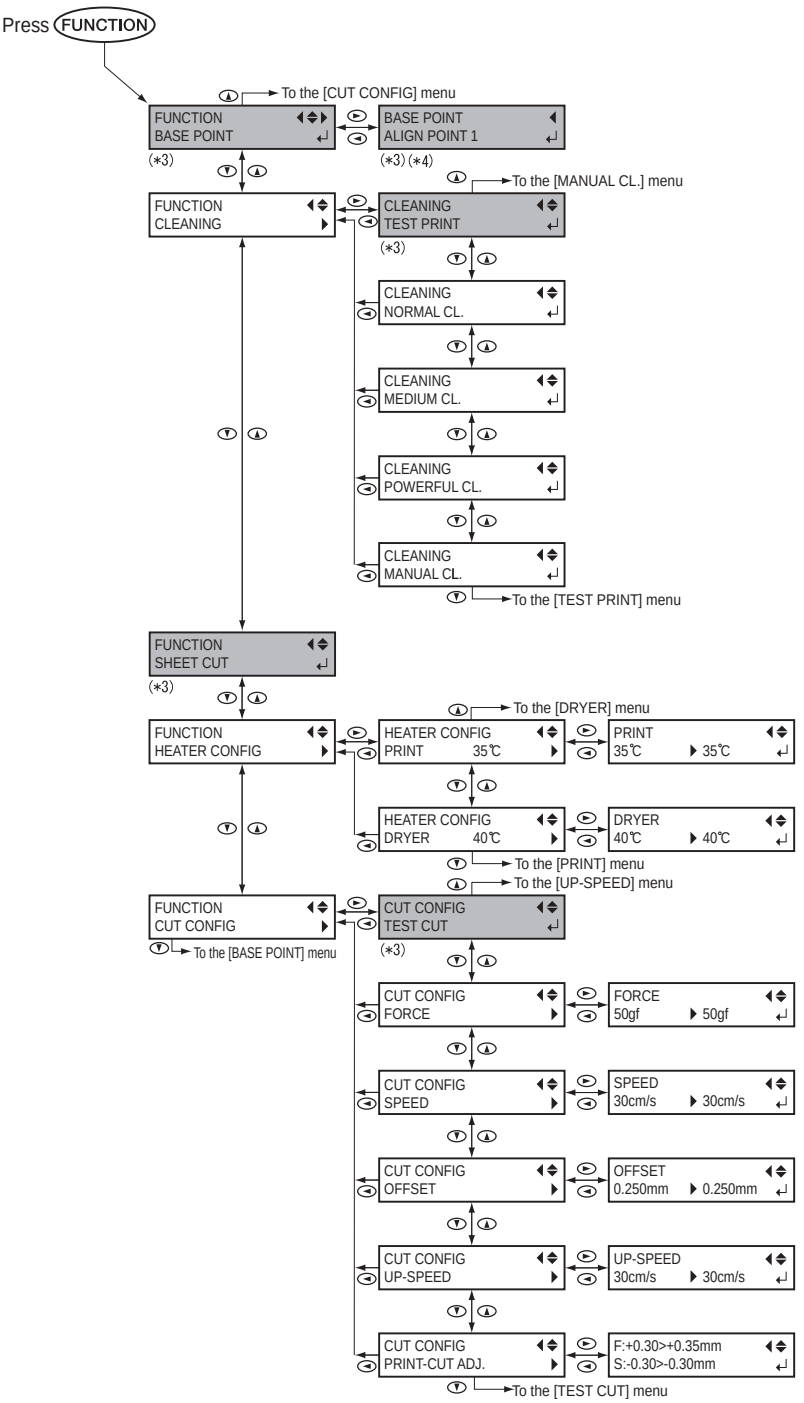

Continue
To the [NETWORK] menu
MENU
SYSTEM INFO.
SYSTEM INFO.
MODEL
MODEL
VS-640
SYSTEM INFO.
SERIAL NO.
SERIAL NO .
ZS00001
SYSTEM INFO.
INK
INK
E-SOL Max 4COLOR
SYSTEM INFO.
FIRMWARE
FIRMWARE
Ver.1.30
To the [MAC ADDRESS] menu
SYSTEM INFO.
NETWORK
NETWORK
IP ADDRESS
IP ADDRESS
255. 255. 255. 255
IP ADDRESS
255. 255. 255. 255
To the [MODEL] menu
NETWORK
SUBNET MASK
SUBNET MASK
255. 255. 255. 255
SUBNET MASK
255. 255. 255. 255
NETWORK
GATEWAY ADDR.
GATEWAY ADDR.
255. 255. 255. 255
GATEWAY ADDR.
255. 255. 255. 255
NETWORK
MAC ADDRESS
MAC ADDRESS
000086148C5F
To the [IP ADDRESS] menu
To the [OPTION DRYER] menu
MENU
HEATER MENU
HEATER MENU
FEED FOR DRY
FEED FOR DRY
DISABLE
DISABLE
HEATER MENU
PREHEATING
PREHEATING
30 C
30 C
HEATER MENU
DRYING TIME
DRYING TIME
10min
10min
HEATER MENU
OPTION DRYER
OPTION DRYER
ENABLE
DISABLE
To the [FEED FOR DRY] menu
MENU
INK REMAINING
1 2 3 4
5 6 7 8
To the [AUTO DISPLAY] menu
MENU
SHEET REMAIN
SHEET REMAIN
PRINT MEMO
SHEET REMAIN
SET LENGTH
SET LENGTH
0.0 m
0.0 m
SHEET REMAIN
AUTO DISPLAY
AUTO DISPLAY
DISABLE
DISABLE
To the [PRINT MEMO] menu
Continue



Menu de idiomas e unidades



Menu de função



(*2) Não é exibido quando não tiver material carregado (ou seja, quando SETUP estiver apagado).
(*3) Este não é exibido quando o ponto de base não estiver definido.
(*4) este é exibido quando nenhum material é carregado (ou seja, quando SETUP estiver apagado) ou quando a largura do material for exibido depois que o material tiver sido carregado.
(*5) Este não é exibido quando o PAUSE não estiver pressionado.

⚠ Para garantir segurança na utilização

O manuseio ou operação imprópria deste equipamento pode resultar em lesões ou danos à propriedade. Pontos importantes que devem ser lembrados para prevenir tais lesões ou danos são descritos a seguir:

Informações ⚠ sobre as notificações de ⚠ AVISO e CUIDADO

⚠ **AVISO**	Utilizado para instruções que têm por objetivo alertar o usuário para o risco de morte ou ferimento severo se o equipamento for utilizado inadequadamente.
⚠ **CUIDADO**	Utilizado nas instruções para alertar ao usuário sobre o risco de lesões ou danos materiais em casos de uso impróprio do equipamento. Nota: Danos materiais referem-se aos danos ou outros efeitos adversos causados à moradia e toda a mobília ali situada, assim como aos animais domésticos ou de estimação.

Sobre os símbolos

	O símbolo △ alerta o usuário a respeito de instruções ou avisos importantes. O significado específico do símbolo é determinado pelo desenho inserido no interior do triângulo. O símbolo à esquerda significa "perigo de eletrocussão".
	O símbolo ⃠ alerta o usuário a respeito de ações que nunca devem ser executadas (proibidas). O ato específico que não deve ser realizado é indicado pelo desenho presente no interior do círculo. O símbolo à esquerda significa que o equipamento nunca deverá ser desmontado.
	O símbolo ● alerta o usuário a respeito de procedimentos que devem ser seguidos. O ato específico que deve ser realizado é indicado pelo desenho presente no interior do círculo. O símbolo à esquerda indica que o plugue do cabo de energia deverá ser desconectado da tomada.

⚠ O uso incorreto pode causar lesões.

⚠ AVISO

Certifique-se de seguir os procedimentos operacionais descritos neste documento. Não permita que o equipamento seja manuseado por pessoas que não estão familiarizadas com ele.
O uso ou manuseio incorreto pode causar acidentes.

Mantenha este equipamento fora do alcance de crianças.
Esta máquina inclui setores e componentes que podem causar risco para as crianças, e podem resultar em lesões, cegueira, choque ou outros acidentes sérios.

Nunca opere o equipamento quando estiver cansado ou após a ingestão de álcool ou qualquer medicamento.
Operação requer lucidez e reflexos em boas condições. A capacidade de julgamento estando prejudicada pode resultar em acidente.

Nunca utilize o equipamento para qualquer propósito que não seja o original, ou faça uso indevido do equipamento que exceda sua capacidade.
Fazer isso poderá resultar em lesões ou incêndio.

Para acessórios (itens opcionais e de consumo, cabo de energia e similares), use apenas artigos autorizados compatíveis com este equipamento.
Itens incompatíveis poderão causar acidentes.

Antes da limpeza, manutenção ou inserção e rebobinamento de cartuchos opcionais, desconecte o cabo de energia.
Se realizar tais operações enquanto o equipamento estiver conectado a uma fonte de energia, isso poderá causar lesões ou choque elétrico.

Nunca tente desmontar, consertar ou modificar a máquina.
Fazê-lo poderá resultar em incêndio, choque elétrico ou lesões. Deixe que um técnico de serviços habilitado realize os devidos reparos.

⚠ CUIDADO

Tome cuidado para evitar compressão de partes do corpo ou cortes.
O contato inadvertido com certas áreas pode fazer com que a mão ou dedos sejam comprimidos ou fiquem presos. Seja cauteloso ao realizar tais operações.

Nunca tente operar o equipamento utilizando gravata, colar ou qualquer peça da roupa folgada. Prenda firmemente cabelos longos.
Esses itens podem ficar presos no equipamento, resultando em lesões.

Conduza as operações em local limpo e bem iluminado.
Trabalhar em local escuro ou em desordem pode causar acidentes, tais como ficar preso à máquina como resultado de um tropeção acidental.

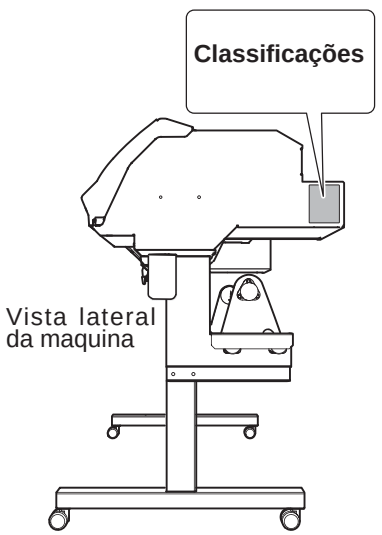
Jamais suba ou se apoie sobre o aparelho.
O equipamento não foi feito para suportar o peso de uma pessoa. Subir ou se apoiar no equipamento poderá desalojar componentes e causar um escorregão ou queda, resultando em lesões.

Cuidado: ferramenta de corte.
Esta máquina tem uma ferramenta interna. Para prevenir lesões, manuseie-a com cuidado.

⚠ Perigo de pane elétrica, choque, eletrocussão ou incêndio.

⚠ AVISO

Conecte a uma tomada elétrica que esteja de acordo com a categoria do equipamento (em termos de voltagem, frequência e corrente elétrica).
Voltagem incorreta ou insuficiente poderá resultar em incêndio ou choque elétrico.



Nunca o utilize em exteriores de qualquer local onde possa ocorrer a exposição à água ou alta umidade. Nunca toque o equipamento com as mãos molhadas.
Fazer isso poderá resultar em choque elétrico ou incêndio.

Nunca permita que algum objeto estranho entre no equipamento. Nunca exponha o equipamento a respingos de líquidos.
Inserir objetos - tais como moedas ou fósforos, ou permitir que respingos de bebidas atinjam as aberturas de ventilação pode acarretar incêndio ou choque elétrico. Se qualquer objeto ou substância entrar na máquina, desconecte o cabo de energia imediatamente e contate seu representante autorizado Roland DG Corp.

Nunca coloque qualquer objeto inflamável próximo ao equipamento. Nunca utilize um spray aerossol nas proximidades. Nunca utilize o equipamento em qualquer local onde possa haver acúmulo de gases.
Combustão ou explosão podem ser perigosos.

⚠ AVISO

Manuseie o cabo de energia, o plugue e a tomada elétrica corretamente e com cuidado. Nunca utilize qualquer objeto que esteja danificado.
O uso de um objeto danificado pode acarretar incêndio ou choque elétrico.

Quando utilizar um cabo de extensão ou fio elétrico, escolha aquele que seja adequado às classificações do equipamento (para voltagem, frequência e corrente).
O uso de uma longa extensão ou de múltiplas cargas elétricas em uma única tomada pode causar incêndio.

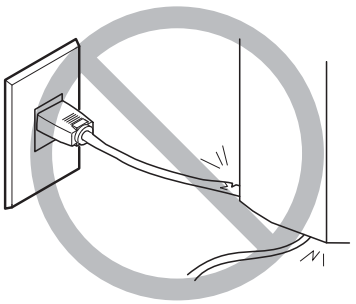
Aterramento.
Isso pode prevenir incêndio ou choque elétrico, em caso de mau funcionamento, através da dispersão da corrente.

Posicione o equipamento para que o plugue elétrico esteja ao alcance imediato a qualquer momento.
Isso permite a rápida desconexão do plugue elétrico em caso de emergência. Instale a máquina ao lado de uma tomada elétrica. Também estabeleça espaço vazio suficiente para permitir acesso imediato à tomada elétrica.

Se houver ignição, fumaça, cheiro de queimado, sons estranhos ou funcionamento anormal, desligue imediatamente da tomada. Nunca utilize o equipamento se qualquer componente estiver danificado.
Continuar a utilizar a máquina poderá resultar em incêndio, choque elétrico ou lesões. Contate seu representante autorizado Roland DG Corp.

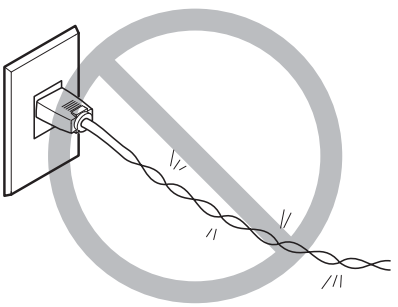
Não use o cabo de energia fornecido com outros produtos.

⚠ Avisos importantes sobre o cabo de energia, plugue e tomada elétrica.

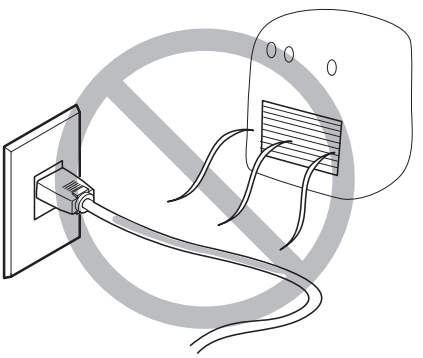


Nunca coloque qualquer objeto em cima ou danifique o equipamento.

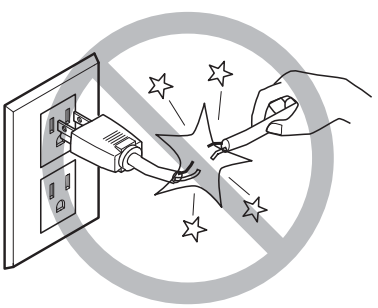
Nunca permita que o equipamento fique molhado.



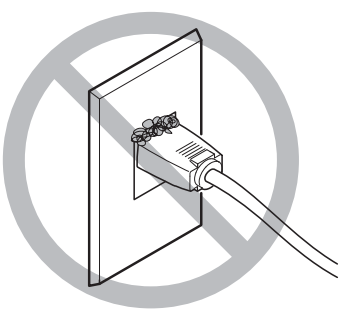
Nunca dobre ou torça utilizando força indevida.



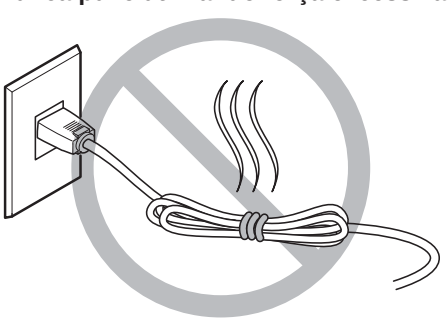
Nunca deixe aquecer.



Nunca puxe utilizando força excessiva.



Poeira pode causar incêndio.



Nunca embrulhe, amarre ou enrole.

⚠ A tinta, a solução de limpeza e o fluido liberado são inflamáveis e tóxicos.

⚠ AVISO

Mantenha chamas longe da área de trabalho.
A tinta e o líquido liberado são inflamáveis.

Nunca armazene a tinta, solução de limpeza ou o líquido drenado nos seguintes locais.
- Qualquer local exposto às chamas
- Qualquer local onde possa ocorrer altas temperaturas
- Próximo de água sanitária ou de qualquer outro agente oxidante ou material explosivo
- Qualquer local que esteja ao alcance de crianças

Fogo pode ser pervigoso. A ingestão acidental pelas crianças pode representar perigo para a saúde.

Nunca coloque um cartucho de tinta no fogo.
A tinta pode vazar, pegar fogo e espalhar o fogo para outros objetos próximos.

Nunca ingira ou inale a tinta, a solução de limpeza ou o líquido liberado ou permita que os mesmos entrem em contato com sua pele e olhos.
Fazê-lo pode ser prejudicial à saúde.

⚠ CUIDADO

Garanta ventilação adequada na área de trabalho.
A falta de ventilação pode resultar em risco à saúde ou perigo de combustão devido aos vapores da tinta.

Nunca permita que um cartucho de tinta sofra impacto e nunca tente desmontá-lo.
Pode haver vazamento de tinta.

⚠ Em caso de ingestão ou mal-estar

- Em caso de contato com os olhos, lave-os imediatamente com água por pelo menos 15 minutos. Se a irritação nos olhos persistir, procure atendimento médico.
- Em caso de contato com a pele, lave o local com sabão imediatamente. Se ocorrer inflamação ou irritação, procure atendimento médico.
- Em caso de ingestão, não induza o vômito e procure atendimento médico imediatamente. Forçar o vômito pode causar risco de engasgamento.
- Se o odor trouxer mal estar físico, vá até um local bem ventilado e permaneça em repouso. Se a náusea ou tontura persistir, procure atendimento médico.

⚠ Este equipamento pesa 225 kg (497 lbs). O material pesa 40 kg (88 lbs).

⚠ AVISO

Instale o equipamento em um local nivelado, estável e que tenha condições de suportar o peso do equipamento.
O peso total pode ultrapassar 200 kg (497 lbs) para o modelo de 64 pol., 190 kg (419 lbs) para o modelo de 54 pol. e 155 kg (342 lbs) para o modelo de 30 pol.). A instalação em local impróprio pode causar um acidente grave, incluindo rolamento, queda ou desmoronamento.

O descarregamento e o posicionamento devem ser feitos por seis ou mais pessoas (quatro ou mais pessoas para o modelo de 30 pol.).
Tarefas que requerem esforço exagerado quando realizado por um pequeno número de pessoas podem resultar em lesão física. Caso seja derrubados e/ou caiam, esses itens também podem causar ferimentos.

⚠ AVISO

Certifique-se de travar os pés de sustentação.
Se o equipamento começar a balançar, há o risco de um grave acidente, incluindo esmagamento de partes do corpo ou do equipamento.

Ao armazenar o material em rolo, implemente as medidas de segurança adequadas para assegurar-se de que o material não rolará, cairá ou tombará.
Há o risco de enroscamento embaixo do material e sofrimento de sérias lesões.

O manuseio de material em rolo é uma operação que deve ser realizada por duas pessoas ou mais, com precauções que devem ser tomadas para prevenir quedas
A tentativa de levantar um material pesado, que exija esforço demasiado, poderá causar danos físicos.

⚠ Risco de incêndio, queimaduras e emissões de gás tóxico

⚠ AVISO

Cuidado: altas temperaturas
Áreas como as do secador tornam-se quentes. Tome cuidado para evitar incêndio ou queimaduras.

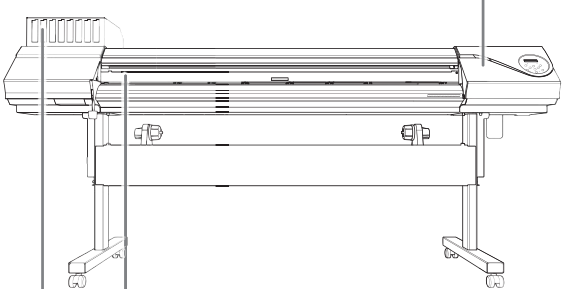
Quando não estiver imprimindo, remova os materiais para impressão ou desligue da eletricidade.
Aplicação contínua de calor em um único local poderá causar a liberação de gases tóxicos dos papéis ou apresentar um risco de fogo.

⚠ AVISO

Nunca utilize materiais para impressão que não suportem calor.
Se isto não for observado, os materiais para impressão podem se danificar, queimar ou liberar gases tóxicos.

⚠ Etiquetas de Aviso

Etiquetas de aviso são afixadas para identificar claramente quais são as áreas de perigo. O significado dessas etiquetas está descrito a seguir: Respeite os avisos. Além disso, nunca remova as etiquetas ou permita que seu conteúdo fique ininteligível.

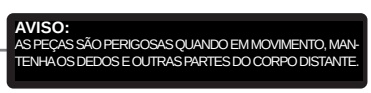


Cuidado: Risco de perfuração
Tenha cuidado para não prender os dedos ao carregar o material ou fechar as tampas.

Cuidado: Cabeças de impressão móveis
As cabeças de impressão que ficam sob a tampa se movem em alta velocidade e representam risco. Nunca coloque a mão ou dedos no vão existente.

Inflamável
A tinta e o líquido liberado são inflamáveis. Mantenha-os longe de chamas.

A tinta é tóxica
A tinta e o líquido drenado são tóxicos. Evite contato com o corpo. Utilize somente em uma área bem ventilada.



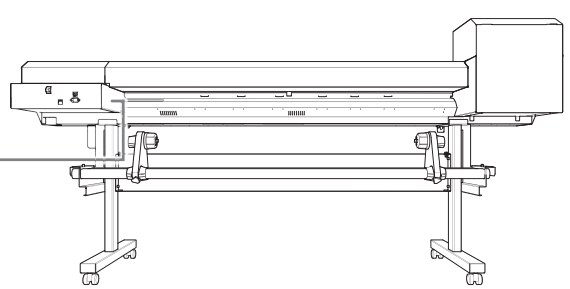
Cuidado: Cabeças de impressão móveis
As cabeças de impressão que ficam sob a tampa frontal se movem em alta velocidade e representam risco. Nunca coloque a mão ou dedos no vão existente.

Cuidado: Alta temperatura
A mesa e o aquecedor tornam-se quentes. Tome cuidado para evitar incêndio ou queimaduras.

Inflamável
A tinta e o líquido liberado são inflamáveis. Mantenha-os longe de chamas.

A tinta é tóxica
A tinta e o líquido drenado são tóxicos. Evite contato com o corpo. Utilize somente em uma área bem ventilada.

Cuidado: Alta tensão
A remoção da tampa poderá causar risco de choque ou eletrocussão devido à alta tensão.



⚠ Pour utiliser en toute sécurité

La manipulation ou l'utilisation inadéquates de cet appareil peuvent causer des blessures ou des dommages matériels. Les précautions à prendre pour prévenir les blessures ou les dommages sont décrites ci-dessous.

Avis sur les avertissements

⚠ **ATTENTION**	Utilisé pour avertir l'utilisateur d'un risque de décès ou de blessure grave en cas de mauvaise utilisation de l'appareil.
⚠ **PRUDENCE**	Utilisé pour avertir l'utilisateur d'un risque de blessure ou de dommage matériel en cas de mauvaise utilisation de l'appareil. * Par dommage matériel, il est entendu dommage ou tout autre effet indésirable sur la maison, tous les meubles et même les animaux domestiques.

À propos des symboles

	Le symbole △ attire l'attention de l'utilisateur sur les instructions importantes ou les avertissements. Le se ns précis du symbole est déterminé par le dessin à l'intérieur du triangle. Le symbole à gauche signifie "danger d'électrocution."
	Le symbole ⃠ avertit l'utilisateur de ce qu'il ne doit pas faire, ce qui est interdit. La chose spécifique à ne pas faire est indiquée par le dessin à l'intérieur du cercle. Le symbole à gauche signifie que l'appareil ne doit jamais être démonté.
	Le symbole ● prévient l'utilisateur sur ce qu'il doit faire. La chose spécifique à faire est indiquée par le dessin à l'intérieur du cercle. Le symbole à gauche signifie que le fil électrique doit être débranché de la prise.

⚠ L'utilisation incorrecte peut causer des blessures

⚠ ATTENTION

S'assurer de suivre les procédures d'utilisation décrites dans la documentation. Ne jamais permettre à quiconque ne connaît pas le fonctionnement ou la manutention de l'appareil de le toucher.
L'utilisation ou la manutention incorrectes peuvent causer un accident.

Garder les enfants loin de l'appareil.
L'appareil comporte des zones et des composants qui présentent un danger pour les enfants et qui pourraient causer des blessures, la cécité, la suffocation ou d'autres accidents graves.

Ne jamais faire fonctionner l'appareil après avoir consommé de l'alcool ou des médicaments, ou dans un état de fatigue.
L'utilisation de l'appareil exige un jugement sansfaille. L'utilisation avec les facultés affaiblies pourrait entraîner un accident.

Ne jamais utiliser l'appareil à des fins autres que celles pour lesquelles il est conçu. Ne jamais l'utiliser de manière abusive ou d'une manière qui dépasse sa capacité.
Le non-respect de cette consigne peut causer des blessures ou un incendie.

Utiliser uniquement des accessoires d'origine (accessoires en option, articles consommables, câble d'alimentation et autres articles semblables), compatibles avec l'appareil.
Les articles incompatibles risquent de causer des accidents.

⚠ ATTENTION

Débrancher le câble d'alimentation avant de procéder au nettoyage ou à l'entretien de l'appareil, et avant d'y fixer ou d'en retirer des accessoires en option.
Tenter ces opérations pendant que l'appareil est branché à une source d'alimentation peut causer des blessures ou un choc électrique.

Ne jamais tenter de démonter, de réparer ou de modifier l'appareil.
Le non-respect de cette consigne risque de provoquer un incendie, un choc électrique ou des blessures. Confier les réparations à un technicien ayant la formation requise.

⚠ PRUDENCE

Faire preuve de prudence pour éviter l'écrasement ou le coincement.
La main ou les doigts peuvent être écrasés ou coincés s'ils entrent en contact avec certaines surfaces par inadvertance. Faire preuve de prudence pendant l'utilisation de l'appareil.

Ne jamais faire fonctionner l'appareil si on porte une cravate, un collier ou des vêtements amples. Bien attacher les cheveux longs.
Ces vêtements ou ces objets peuvent être coincés dans l'appareil, ce qui causerait des blessures.

⚠ PRUDENCE

Utiliser l'appareil dans un endroit propre et bien éclairé.
Travailler dans un endroit sombre ou encombré peut causer un accident; l'utilisateur risque, par exemple, de trébucher malencontreusement et d'être coincé par une partie de l'appareil.

⚠ PRUDENCE

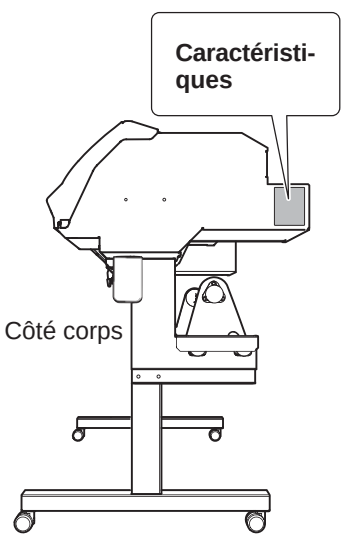
Ne jamais grimper ni s'appuyer sur la machine.
La machine n'est pas conçue pour supporter le poids d'une personne. Grimper ou s'appuyer sur la machine peut déplacer des éléments et causer un faux pas ou une chute, ce qui causerait des blessures.

Attention : outil de coupe.
Cet appareil contient un outil interne. Pour éviter les blessures, manipuler l'outil avec soin.

⚠ Risque de décharge ou de choc électrique, d'électrocution ou d'incendie

⚠ ATTENTION

Brancher à une prise électrique conforme aux caractéristiques de cet appareil (tension, fréquence et courant).
Une tension incorrecte ou un courant insuffisant peuvent causer un incendie ou un choc électrique.



⚠ ATTENTION

Ne jamais utiliser à l'extérieur ni à un endroit où l'appareil risque d'être exposé à de l'eau ou à une humidité élevée. Ne jamais toucher l'appareil avec des mains mouillées.
Le non-respect de cette consigne risque de provoquer un incendie ou un choc électrique.

Ne jamais insérer d'objet étranger dans l'appareil. Ne jamais exposer l'appareil aux déversements de liquides.
L'insertion d'objets comme des pièces de monnaie ou des allumettes, ou le déversement de liquides dans les orifices de ventilation peuvent causer un incendie ou un choc électrique. Si un objet ou du liquide s'infiltre dans l'appareil, débrancher immédiatement le câble d'alimentation et communiquer avec le représentant Roland DG Corp. autorisé.

⚠ ATTENTION

Ne jamais placer d'objet inflammable à proximité de l'appareil. Ne jamais utiliser de produit inflammable en aérosol à proximité de l'appareil. Ne jamais utiliser l'appareil dans un endroit où des gaz peuvent s'accumuler.
Une combustion ou une explosion pourraient se produire.

Manipuler le câble d'alimentation, la fiche et la prise électrique correctement et avec soin.
Ne jamais utiliser un article endommagé, car cela pourrait causer un incendie ou un choc électrique.

Si une rallonge ou une bande d'alimentation électrique sont utilisées, s'assurer qu'elles correspondent aux caractéristiques de l'appareil (tension, fréquence et courant).
L'utilisation de plusieurs charges électriques sur une prise unique ou une longue rallonge peut causer un incendie.

Mise à la terre.
La mise à la terre peut prévenir un incendie ou un choc électrique dus à une fuite de courant en cas de défaillance.

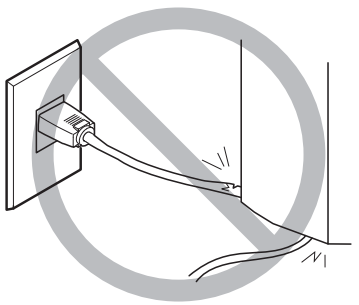
Placer l'appareil de façon à ce que la fiche soit facile d'accès en tout temps.
Ainsi, l'appareil pourra être débranché rapidement en cas d'urgence. Installer l'appareil près d'une prise électrique. En outre, prévoir suffisamment d'espace pour que la prise électrique soit facile d'accès.

⚠ ATTENTION

S'il se produit des étincelles, de la fumée, une odeur de brûlé, un bruit inhabituel ou un fonctionnement anormal, débrancher immédiatement le câble d'alimentation. Ne jamais utiliser si un composant est endommagé.
Continuer à utiliser l'appareil peut causer un incendie, un choc électrique ou des blessures. Communiquer avec le représentant Roland DG Corp. Autorisé.

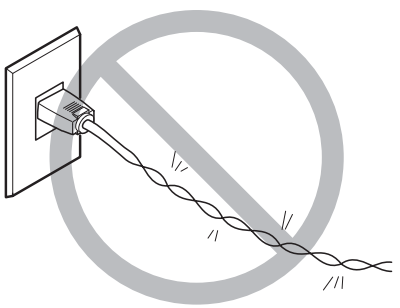
Ne pas utiliser le cordon électrique fourni avec d'autres produits.

⚠Remarques importantes à propos du câble d'alimentation, de la fiche et de la prise électrique

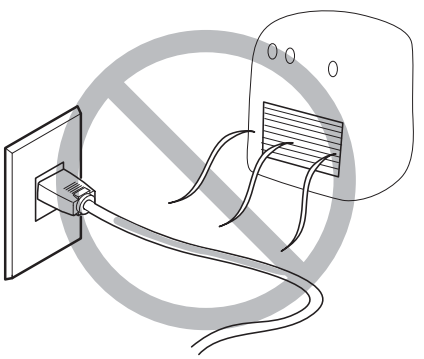


Ne jamais déposer aucun objet sur le câble, sur la fiche ou sur la prise car cela risque de les endommager.

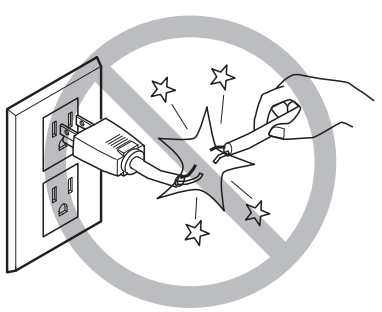
Ne jamais laisser l'eau toucher le câble, la fiche ou la prise.



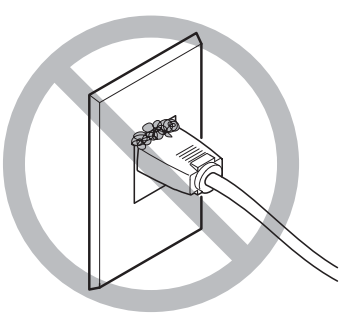
Ne jamais plier ni tordre le câble avec une force excessive.



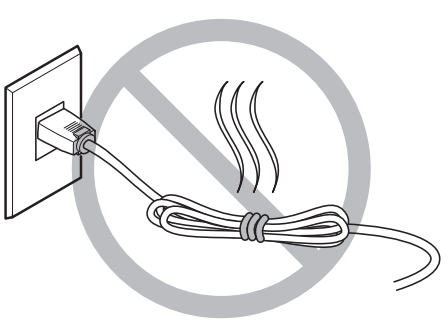
Ne jamais chauffer le câble, la fiche ou la prise.



Ne jamais tirer sur le câble ou la fiche avec une force excessive.



La poussière peut causer un incendie.



Ne jamais plier ni enrouler le câble.

⚠ L'encre, les liquides nettoyants et les liquides usées sont inflammables et toxiques

⚠ ATTENTION

Ne pas approcher une flamme nue de l'espace de travail.
L'encre et les liquides usés sont inflammables.

Ne jamais entreposer d'encre, de liquide de nettoyage ou des liquides usés dans les endroits suivants :
- un endroit exposé à une flamme nue;
- un endroit où il y a risque de température élevée;
- près d'eau de Javel, d'un autre agent d'oxydation ou de matériel explosif;
- tout endroit à la portée d'enfants.

Il y a risque d'incendie. L'ingestion accidentelle par un enfant peut présenter un risque pour la santé.

Ne jamais incinérer une cartouche d'encre.
De l'encre pourrait couler, s'enflammer et le feu se répandre à des objets proches.

⚠ ATTENTION

Ne jamais boire l'encre, le liquide de nettoyage ni les liquides usés, ne pas en respirer les vapeurs et ne pas laisser les produits entrer en contact avec les yeux ou la peau.
Cela est dangereux pour la santé.

⚠ PRUDENCE

S'assurer que le lieu de travail est bien aéré.
L'absence d'aération adéquate peut créer une situation dangereuse pour la santé ou un risque de combustion à cause des vapeurs qui émanent de l'encre.

Ne jamais soumettre une cartouche d'encre à des chocs. Ne jamais tenter d'ouvrir une cartouche d'encre.
De l'encre pourrait s'échapper.

⚠ En cas d'ingestion ou de trouble physique

- **En cas de contact avec les yeux : rincer immédiatement et abondamment à l'eau courante pendant au moins 15 minutes. Si les yeux sont toujours irrités, consulter un médecin.**
- **En cas de contact avec la peau : laver immédiatement à l'eau et au savon. En cas d'irritation ou d'inflammation de la peau : consulter un médecin.**
- **En cas d'ingestion : ne pas provoquer le vomissement et demander immédiatement l'aide d'un médecin. Provoquer le vomissement peut créer un risque de suffocation.**
- **Si l'odeur cause un trouble physique, amener la personne dans un endroit bien aéré et la faire se reposer. Si l'étourdissement ou la nausée persistent, consulter un médecin.**

⚠ Le poids de cet appareil est de 225 kg (497 lbs) Le poids du support est de 40 kg (88 lbs)

⚠ ATTENTION

Installer l'appareil à un endroit stable et plat et capable de supporter son poids.
Le poids total de l'appareil peut être de 225 kg (497 lbs) ou plus pour le modèle de 64 pouces, 190 kg (419 lbs) ou plus pour le modèle de 54 pouces, 155 kg (342 lbs) ou plus pour le modèle de 30 pouces). Installer l'appareil à un endroit inapproprié peut provoquer un accident grave comme le renversement, la chute ou l'écrasement.

Le déchargement et la mise en place doivent être faits par au moins 6 personnes on plus (4 personnes ou plus pour le modèle de 30 pouces).
Les tâches qui exigent un effort trop grand si elles sont exécutées par un petit nombre de personnes peuvent être cause de blessures. La chute d'articles très lourds peut aussi causer des blessures.

⚠ ATTENTION

S'assurer de verrouiller les roulettes de la base.
Si l'appareil devait commencer à basculer, il s'ensuivrait un accident grave, par exemple l'écrasement de membres ou du corps.

Prendre les mesures de sécurité adéquates pour l'entreposage des rouleaux de support pour s'assurer qu'ils ne rouleront pas, ne tomberont pas et ne se renverseront pas.
Il y a risque d'être écrasé par le support et de subir des blessures graves.

La manutention du support en rouleau doit être faite par deux personnes ou plus et il faut prendre des précautions pour éviter les chutes.
Tenter de soulever des objets trop lourds peut causer des blessures.

⚠ Risque d'incendie, de brûlures ou d'émissions de gaz toxiq

⚠ ATTENTION

Attention : températures élevées.
Les zones comme le séchoir chauffent. Faire preuve de prudence pour éviter un incendie ou des brûlures.

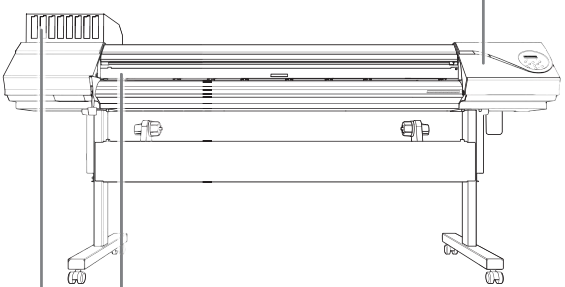
Quand aucun travail d'impression n'est en cours, retirer tout support de l'appareil ou couper l'alimentation électrique.
L'application continue de chaleur à un point unique peut causer l'émission de gaz toxiques ou créer un risque d'incendie.

⚠ ATTENTION

Ne jamais utiliser un support qui ne peut pas supporter la chaleur.
L'utilisation d'un support qui ne supporte pas la chaleur peut détériorer le support, créer un risque d'incendie ou causer l'émission de gaz toxiques.

⚠ Vignettes d'avertissement

Des vignettes d'avertissement sont apposées pour qu'il soit facile de repérer les zones dangereuses. La signification des vignettes est donnée ci-dessous. Respecter les avertissements. Ne jamais retirer les vignettes et ne pas les laisser s'encrasser.

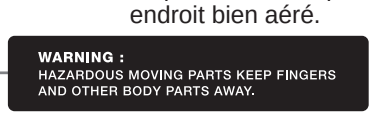


Attention : Risque de pincement
Faire attention de ne pas coincer les doigts pendant le chargement du support ou lors de la fermeture du couvercle.

Attention : Têtes d'impression mobiles
Les têtes d'impression sous le couvercle se déplacent à haute vitesse et représentent un danger. Ne jamais insérer la main ou les doigts dans l'ouverture.

Inflammable
L'encre et les liquides usés sont inflammables. Les garder loin de toute flamme nue.

L'encre est toxique
L'encre et les liquides usés sont toxiques. Éviter tout contact avec le corps. Utiliser uniquement dans un endroit bien aéré.



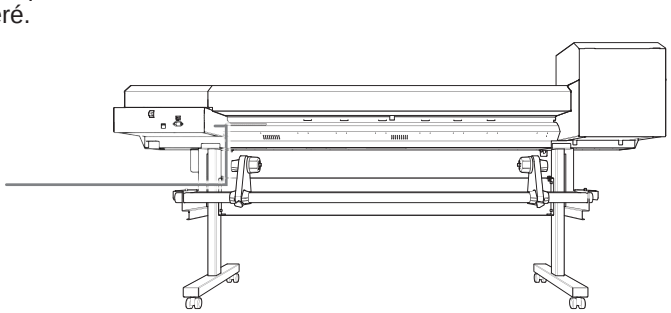
Attention : Température élevée
La platine et la surface de séchage chauffent. Être prudent pour éviter un incendie ou des brûlures.

Inflammable
L'encre et les liquides usés sont inflammables. Les garder loin de toute flamme nue.

L'encre est toxique
L'encre et les liquides usés sont toxiques. Éviter tout contact avec le corps. Utiliser uniquement dans un endroit bien aéré.

Attention : Têtes d'impression mobiles
N'insérez pas votre main au-dessous du couvercle avant. La tête d'impression se déplace à haute vitesse à l'intérieur du couvercle avant, ce qui est très dangereux.

Attention : voltage élevé
Il peut être dangereux de retirer le couvercle puisqu'il y aurait des risques de chocs électriques ou d'électrocution à cause du voltage élevé.



Notas importantes sobre manuseio e utilização

Esta máquina é um aparelho de precisão. Para garantir o melhor desempenho desta máquina, atente para os pontos importantes a seguir. Não observar tais pontos pode não somente resultar em perda de desempenho, mas também pode causar falha ou pane.

Unidade de impressão

Esta máquina é um aparelho de precisão.

- **Manuseie-o com cuidado, e nunca sujeite o equipamento a impacto ou força excessiva.**
- **Nunca coloque sem necessidade suas mãos ou dedos no interior da tampa, nos compartimentos de cartuchos de tinta ou em outras áreas internas do equipamento.**

Instale em um local adequado.

- **Instale em um local com temperatura e umidade relativa adequadas.**
- **Instale o equipamento em um local tranquilo, estável e que forneça boas condições de operação.**

Os cabeças de impressão são delicadas.

- **Instale o equipamento em um local tranquilo, estável e que forneça boas condições de operação. Não manuseá-los com cuidado pode causar danos.**
- **As cabeças de impressão podem ficam danificadas se aquecerem. O equipamento previne automaticamente o ressecamento, porém operação imprópria pode tornar essa função inoperante. Opere-o corretamente, de acordo com este manual.**
- **Nunca deixe o equipamento com um cartucho de tinta removido. A tinta restante na impressora pode ressecar e obstruir as cabeças de impressão.**
- **As cabeças de impressão são componentes que se desgastam. É necessário efetuar a substituição periódica, ela é determinada de acordo com a frequência de utilização.**

Esta máquina fica aquecida.

- **Nunca cubra os orifícios de ventilação com panos, fita adesiva ou com qualquer outro material.**

Cartuchos de tinta

Existem vários tipos de cartuchos de tinta.

- **Utilize um tipo que seja compatível com a impressora. Além disso, utilize somente cartuchos originais da Roland DG Corp.**

Nunca sujeite o equipamento a impacto ou tente desmontá-lo.

- **Nunca derrube-o ou agite-o com força. O impacto poderá romper o compartimento interno e causar vazamento de tinta.**
- **Nunca tente desmontá-lo.**
- **Nunca tente recarregar a tinta.**
- **Se cair tinta em suas mãos ou roupas, lave-as o quanto antes. A remoção pode tornar-se difícil se houver demora.**

Armazenamento

- **Guarde-os em embalagem fechada em local arejado, com temperaturas de -20 a 40˚C (-4 a 104˚F).**

Capítulo 2
Operação básica

Preparo do material 32
Tipo do material 32
Material utilizável 33
Ligue! 34
Ligue! 34
Recurso de economia de energia (Sleep Mode) 34
Carregamento de material 35
Instalação do material em rolo 35
Carregando o material em folha 42
Desempenho do ajuste inicial (correção do desalinhamento na impressão bidirecional mais precisamente) 44
Configuração do material 46
Sobre o menu [Media Setting] (ajuste de material) 46
Configuração do menu de material [Media Setting] 46
Produção 57
Ajustando o local para início de produção 57
Teste de impressão e limpeza 58
Important Note on Cutting 60
Configurações do teste de corte e força da lâmina 61
Preparando-se para receber dados de um computador 62
Início da produção 63
Pausa e cancelamento de produção 64
Corte de material 64
Desligar 66
Desligar 66

Preparo do material

Tipo de material

Neste manual, o papel utilizado para a produção é chamado "material". Esta máquina utiliza dois tipos principais de materiais.

- Material em rolo: Material enrolado em um tubo de papel
- Material em folha: Material não enrolado em um tubo de papel como o material de tamanho padrão

Vários tipos de qualidade de papel de material em rolo e folha são selecionáveis de acordo com a sua finalidade. Para informações detalhadas sobre cada material, entre em contato com o seu fornecedor. Os materiais também estão disponíveis no seguinte website.

http://www.rolanddg.com/

Material utilizável

Este equipamento pode não imprimir em todos os tipos de material. Quando selecionar o material, efetue um teste antecipadamente para garantir a obtenção da qualidade satisfatória de impressão.

Tamanho

Largura (para material em rolos e em folhas)

Modelo com 64 polegadas: 210 a 1625 mm (8,3 a 64 pol.)
Modelo com 54 polegadas: 210 a 1371 mm (8,3 a 54 polegadas)
Modelo com 30 polegadas: 182 a 762 mm (7,2 a 30 polegadas)

A) Espessura do material para recorte (tanto para materiais em rolo quanto em folha)

de 0,08 mm a 0,22 mm (0,3 a 1 mil.) (dependendo da composição do material)

B) Espessura máxima do material (tanto para materiais em rolo quanto em folha)

Somente impressão: 1,0 mm (4 mil.)
Ao realizar o corte: 0,4 mm (1,6 mil)

Diâmetro externo do rolo

210 mm (8,2 pol.)

Diâmetro interno (núcleo) do tubo de papel

76,2 mm (3 polegadas) ou 50,8 mm (2 polegadas)

Nota: Para utilizar o material de 2 polegadas, as flanges dos materiais opcionais são necessárias. Para informações sobre itens opcionais, entre em contato conosco ou com o seu revendedor autorizado.

Peso do rolo

Modelo com 64 polegadas: 40 kg (88 lbs)
Modelo com 54 polegadas: 30 kg (66 lbs)
Modelo com 30 polegadas: 25 kg (55 lbs)

Nota: Quando a unidade de recolhimento for usada, as condições dependem do material utilizável da unidade de recolhimento.

Outras condições

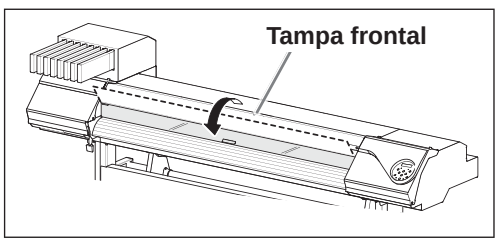
Os materiais citados a seguir não podem ser utilizados.

- Materiais cuja extremidade esteja presa ao tubo de papel (centro)
- Material que esteja severamente torcido ou tenha uma forte tendência de embaraço
- Material que não resista ao calor do sistema de aquecimento de material
- Material cujo tubo de papel (centro) esteja dobrado ou amassado
- Material que ceda sob seu próprio peso quando carregado
- Material com perda de firmeza do rolo
- Material que seja irregularmente enrolado

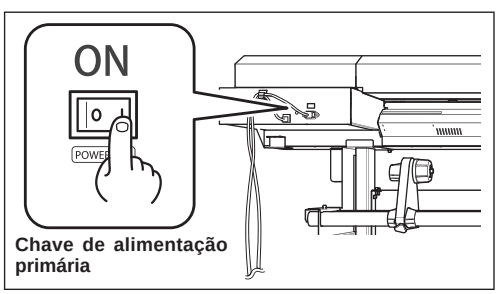
Ligue!

⚠AVISO **Quando a impressão não estiver sendo realizada, remova o material carregado ou desligue a energia.**
Aplicação contínua de calor em um único local poderá causar a liberação de gases tóxicos dos papéis ou apresentar um risco de fogo.

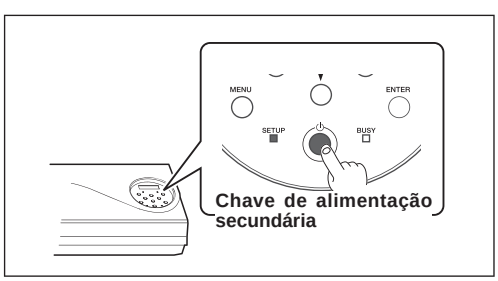
Procedimento

❶ 

Feche a tampa frontal.

❷ 

Ligue a chave de energia principal.

❸ 

Pressione o interruptor de energia secundária.
Nota: Para instalação do cartucho de tinta e seleção do idioma exibido na tela do visor, consulte o Guia de configuração.

Recurso de economia de energia (Sleep Mode)

Este equipamento dispõe de uma função de economia de energia que entra em um modo "sleep" (hibernação) de baixo consumo em intervalos inoperantes predeterminados. O padrão de fábrica para o tempo após o qual o equipamento entra em modo de hibernação é de 30 minutos. Quando o equipamento estiver em modo de hibernação, a chave de energia secundária piscará lentamente. Usar o painel de operação ou executar operações como o envio de dados de produção do computador (quando o material estiver carregado) restaura o modo normal do equipamento.
Esta configuração de modo de hibernação pode ser alterada. Entretanto, recomendamos configurar a ativação do modo hibernação para 30 minutos ou menos para reduzir o consumo de energia e evitar problemas como superaquecimento.

☞ P. 106, "Corrigindo o desalinhamento em impressão bidirecional"

Instalação do material em rolo

⚠CUIDADO **Instale o material em rolo corretamente.**
Caso contrário, o material poderá cair e causar lesões.

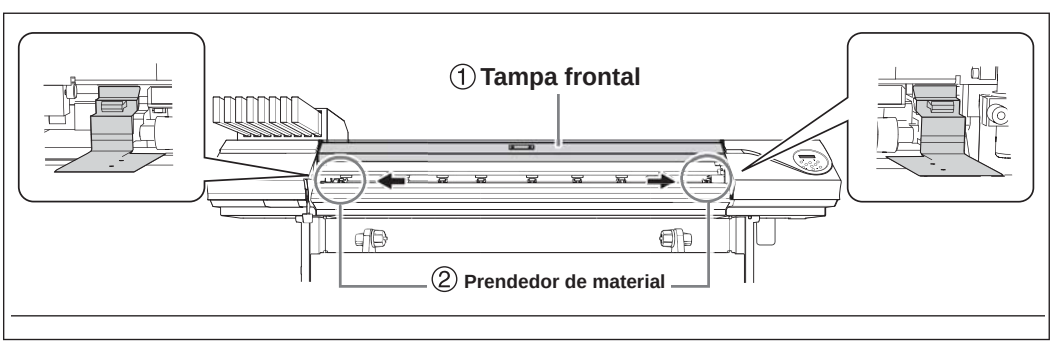
⚠CUIDADO **Um rolo de material pesa aproximadamente 40 kg (88,2 lbs). Para prevenir lesões, manuseie-o com cuidado.**

⚠CUIDADO **Nunca carregue com materiais que pesem mais de 40 kg (88 lbs) para o modele de 64 pol., 30 kg (66 lbs) para o modelo de 54 pol. e 25 kg (55 lbs) para o modelo de 30 pol).**
O equipamento pode não suportar o peso e tombar, ou ainda ocasionar a queda do material.

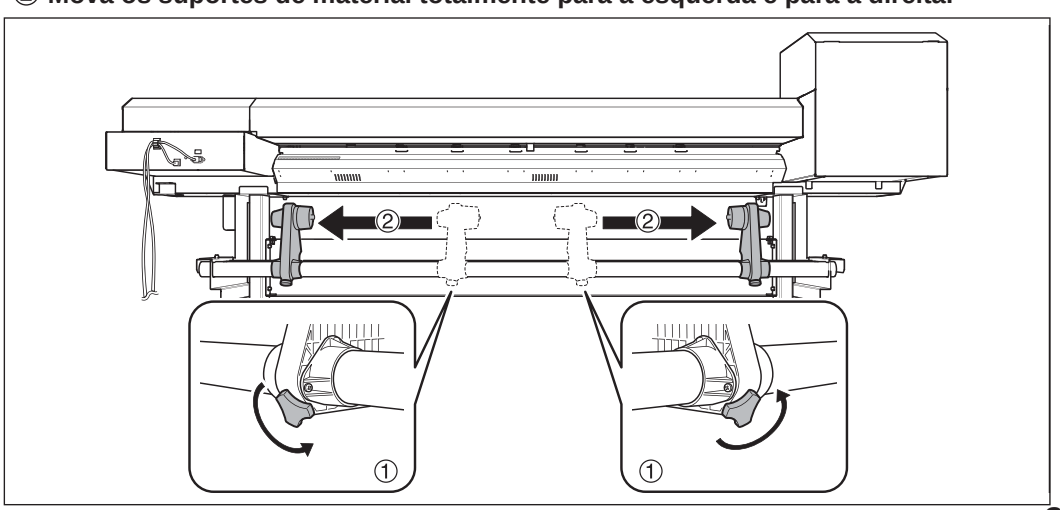
1. Instale o material no suporte de material.

Nota: O suporte de material deste equipamento é de uso exclusivo para o material de tubo de papel (núcleo) com diâmetro interno de 3 polegadas. Para utilizar o material de 2 polegadas, as flanges dos materiais opcionais são necessárias. Para informações sobre itens opcionais, entre em contato conosco ou com o seu revendedor autorizado.

❶ **① Abra a tampa frontal.**
② Mova os prendedores de material respectivamente para as extremidades da esquerda e da direita.



❷ **① Solte os parafusos de retenção dos suportes de material.**
② Mova os suportes de material totalmente para a esquerda e para a direita.

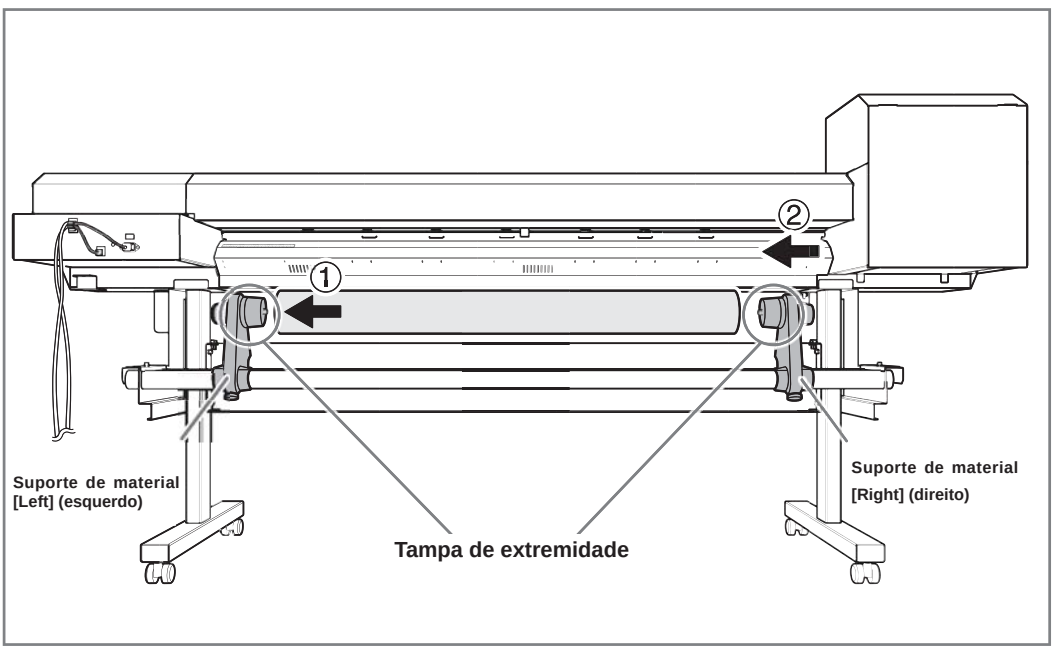


3 **① Encaixe o tubo de papel (centro) na tampa da extremidade do suporte de material [Left] (esquerdo).**

Não fixe o suporte de material agora.

② Mova o suporte de material [Right] (direito) e encaixe a tampa da extremidade no tubo de papel (centro) do material.

Encaixe com firmeza para impedir que o material se solte.

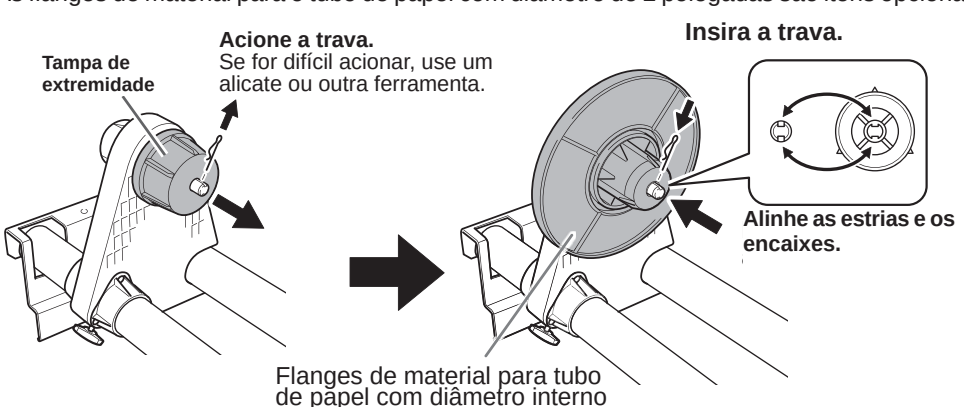


IMPORTANTE! **Instale de acordo com os procedimentos.**

Instale o material enquanto o suporte esquerdo estiver posicionado próximo da extremidade do material, conforme mostrado na figura. Além disso, nunca fixe o suporte de material no lugar antes de carregar o material. Carregar o material sem executar estes passos na sequência correta pode impossibilitar a alimentação de material suave ou produzir resultados de impressão insatisfatórios.

Como usar as flanges de material para o tubo de papel com diâmetro interno de 2 polegadas

* As flanges de material para o tubo de papel com diâmetro de 2 polegadas são itens opcionais.

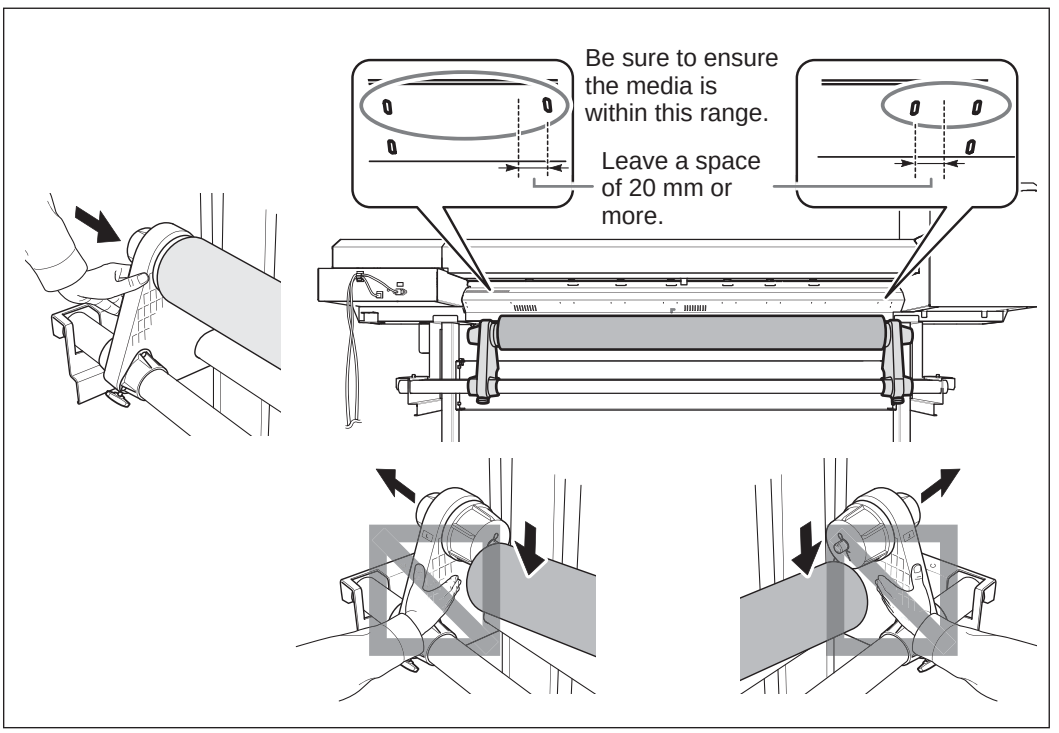

Tampa de extremidade
Acione a trava.
Se for difícil acionar, use um alicate ou outra ferramenta.
Insira a trava.
Alinhe as estrias e os encaixes.
Flanges de material para tubo de papel com diâmetro interno de 2 polegadas.

4 Segure o lado externo do suporte de material [Esquerdo] e posicione as bordas laterais esquerda e direita do material para encaixar nos padrões de tração.

Ao selecionar a posição, segure os dois lados do suporte de material a partir do lado externo e mova o mesmo. Ao mover, não segure diretamente o material.

⚠**CUIDADO** **Nunca realize esta operação enquanto estiver com as mãos em um lugar diferente do especificado.**

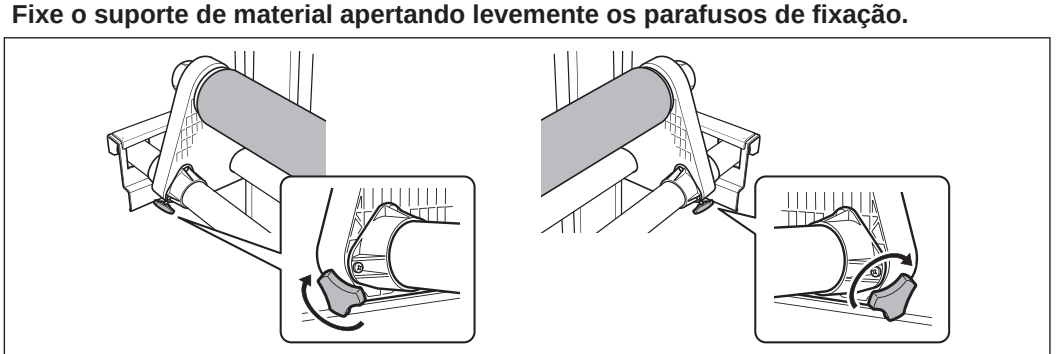
O material pode cair do suporte, causando lesões.



IMPORTANTE! **Nessa etapa para finalizar, escolha entre o lado esquerdo e direito do material.**

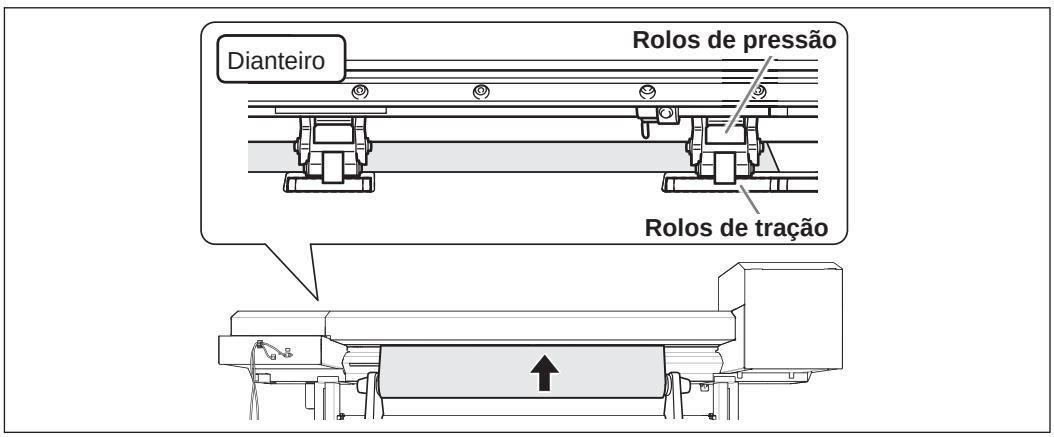
Depois de concluído este procedimento, se ao fixar o lado esquerdo ou direito, ambos não tenham se encaixado corretamente aos rolos, repita o procedimento. A qualidade de impressão é afetada devido à alimentação inclinada do material, se você segurar o material somente para reajustar a posição forçada.

5 Fixe o suporte de material apertando levemente os parafusos de fixação.

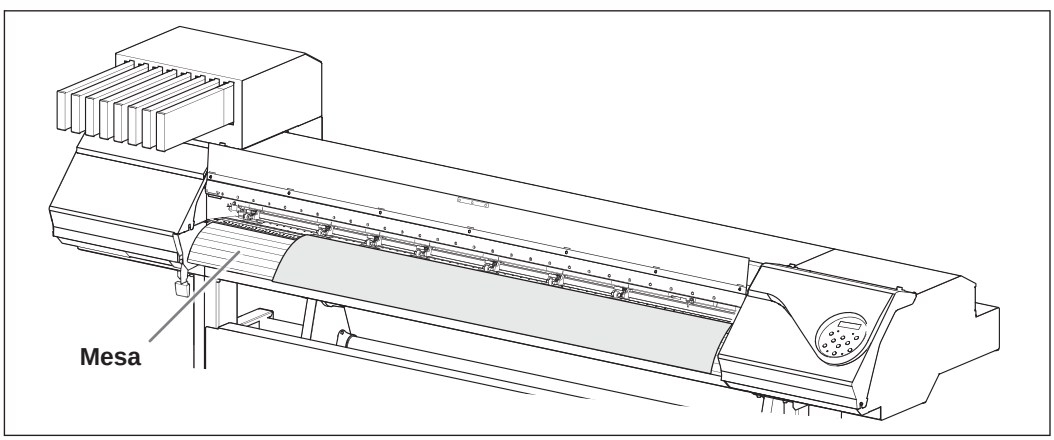


2. Passe o material pela impressora e fixe os suportes.

1 Passe a borda principal do material entre os rolos de pressão e os rolos de tração.

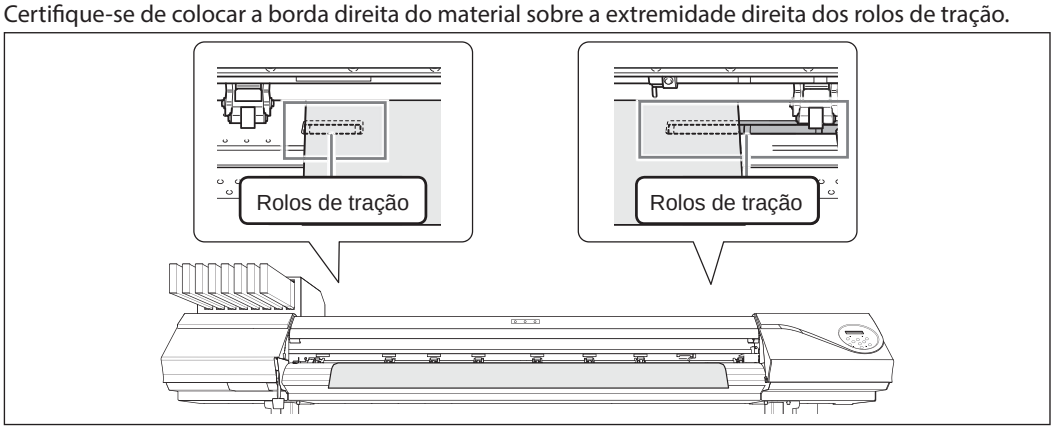


2 Puxe o material sobre o rolo.



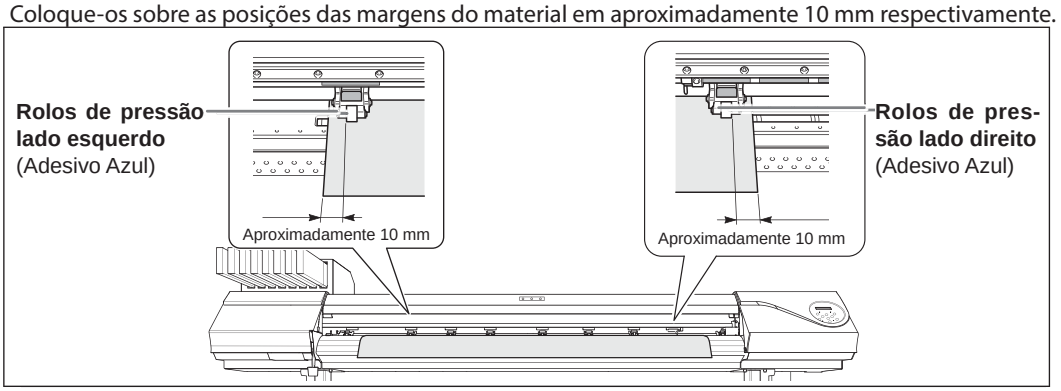
3 Verifique se as duas bordas do material estão posicionadas sobre os rolos de tração.

Certifique-se de colocar a borda direita do material sobre a extremidade direita dos rolos de tração.



❹ Posicione os rolos de pressão direito e esquerdo (marcados com adesivos azuis) sobre as duas bordas do material.

Coloque-os sobre as posições das margens do material em aproximadamente 10 mm respectivamente.

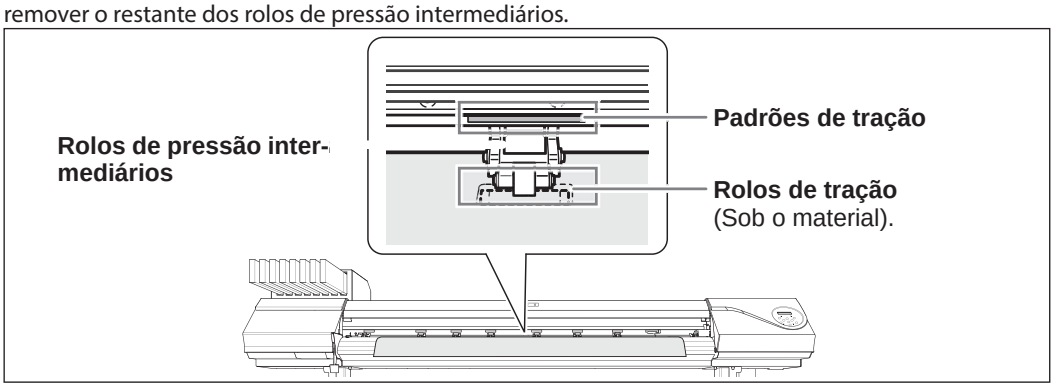


IMPORTANTE!

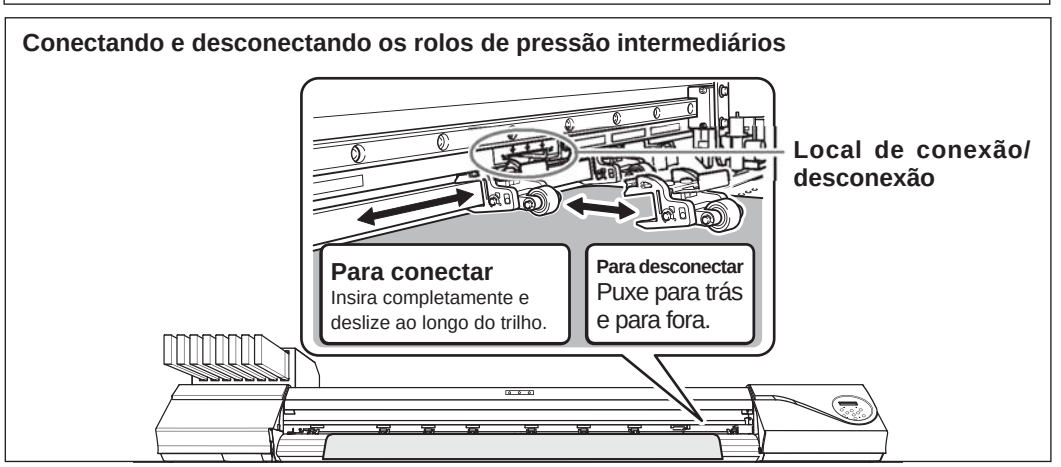
Caso deseje reajustar a posição do material nesta etapa, volte ao procedimento 1. e refaça o procedimento *1.-❹*. A qualidade de impressão é afetada devido à alimentação inclinada do material, se você segurar o material somente para reajustar a posição forçada.

❺ Coloque os rolos de pressão sobre os rolos de tração cobertos pelo material.

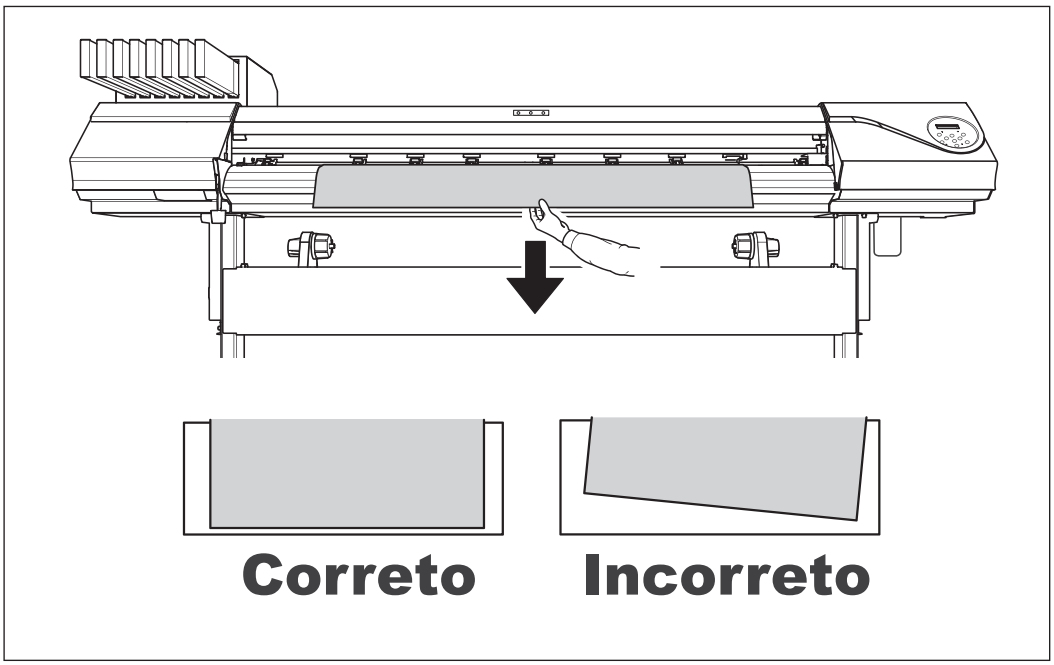
Os padrões de tração podem ser encontrados no local onde estão os rolos de tração. Certifique-se de remover o restante dos rolos de pressão intermediários.



Conectando e desconectando os rolos de pressão intermediários

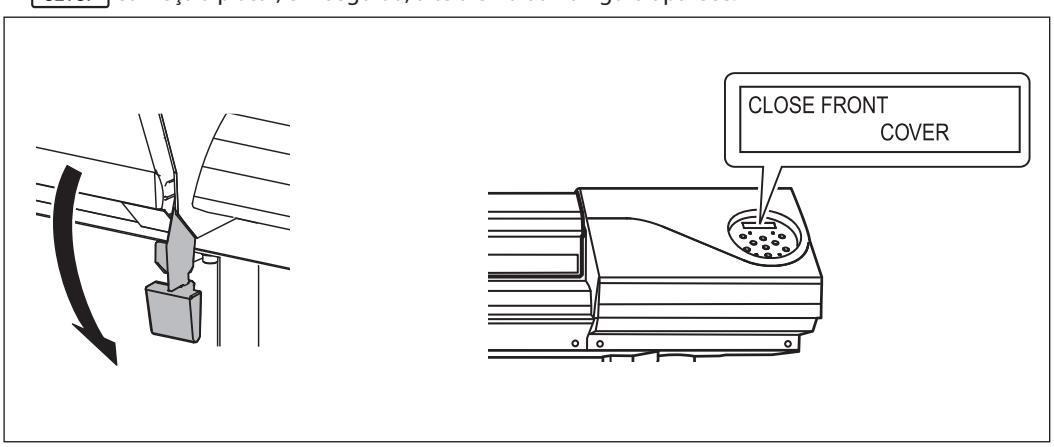

Local de conexão/ desconexão
Para conectar
Insira completamente e deslize ao longo do trilho.
Para desconectar
Puxe para trás e para fora.

6 **Segure o material no centro e puxe, tomando cuidado para manter reta e firme todas suas áreas.**



7 **Abaixe a alavanca de carregamento para manter o material no lugar.**

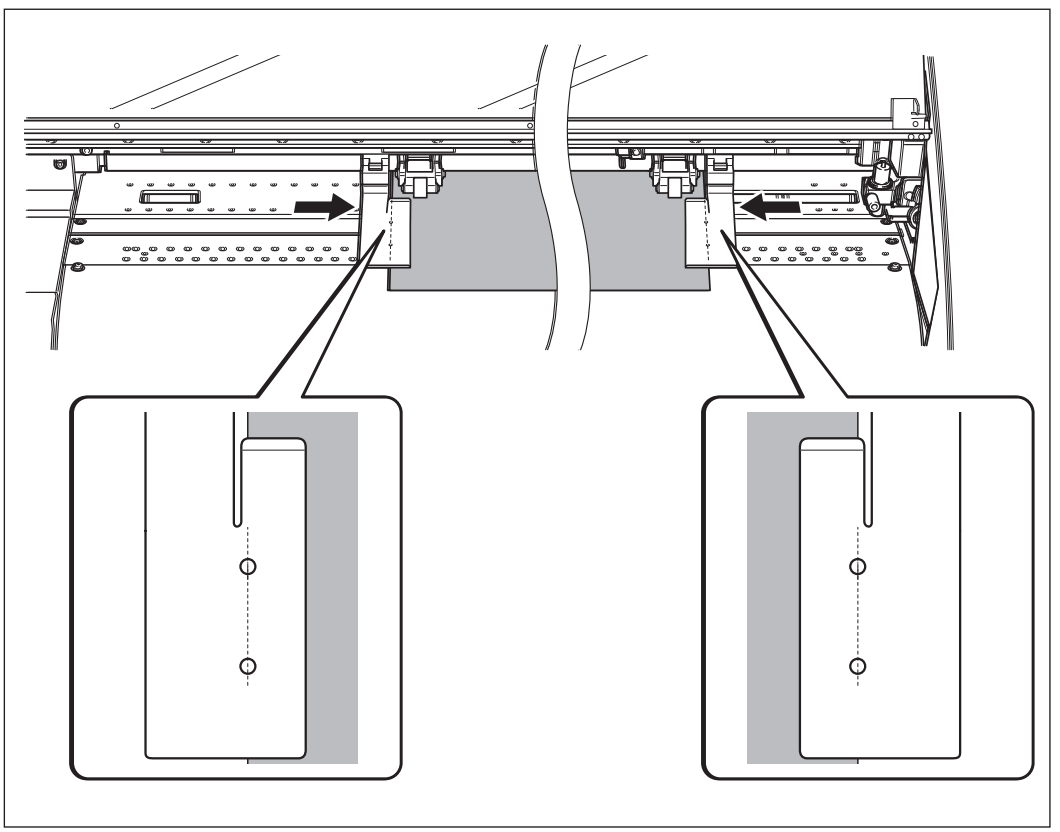
SETUP começa a piscar, em seguida, a tela exibida na figura aparece.



3. Prenda as extremidades do material com o prendedor.

1 **① Mova os prendedores de material para a direita e esquerda acima das bordas do material.**
② Alinhe as bordas do material com o centro dos orifícios dos prendedores de material.
Quando estiver executando somente o recorte, não utilize os prendedores de material.

☞ P. 60, "Observações importantes sobre o corte"



2 **Feche a tampa frontal.**
Ao fechar a tampa dianteira, as cabeças de impressão se movem e detectam a largura do material. Esta operação é chamada de inicialização. Quando a inicialização for concluída, a tecla [SETUP] permanecerá iluminada, e a dimensão da impressão será exibida na tela do visor. Isto completará o carregamento de material.

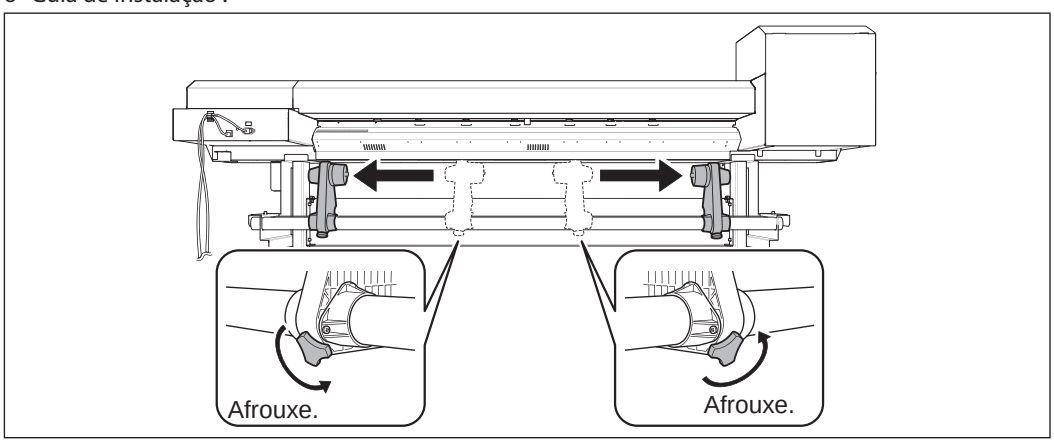
IMPORTANTE! **Remova quando não estiver usando o material em rolo.**
Se o material em rolo não estiver sendo utilizado por um longo período de tempo, o mesmo pode ceder. Isto causa uma baixa qualidade na impressão e erros do motor, sendo assim, certifique-se de remover e armazenar um material quando este não estiver sendo utilizado.

Carregando o material em folha

Procedimento

❶ Mova os suportes do material para a esquerda e para a direita.

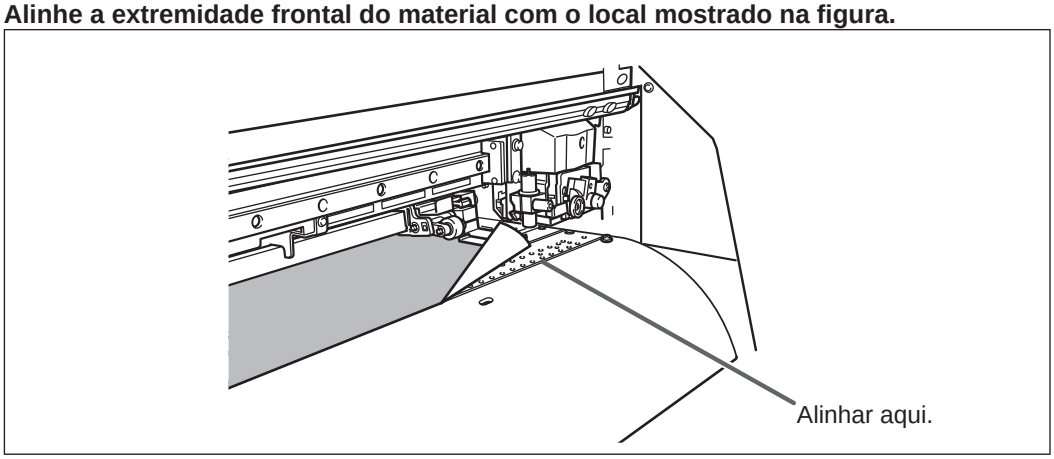
Mova os suportes para um local onde não atrapalhem o material quando esta descer da traseira da máquina. Caso atrapalharem o material, remova-os com o eixo. Para informações sobre a remoção, consulte o "Guia de Instalação".



❷ Passe o material pela impressora e fixe os suportes de material.

☞ Procedimento 2 ❶a ❺ de P. 38, "Passe o material pela impressora e fixe os suportes."

❸ Alinhe a extremidade frontal do material com o local mostrado na figura.

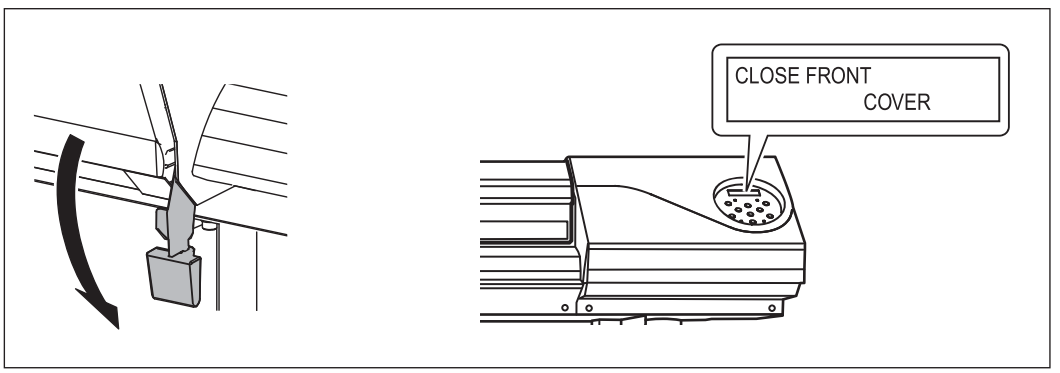


4 Abaixe a alavanca de carregamento para manter o material no lugar.

SETUP começa a piscar, em seguida, a tela exibida na figura aparece.

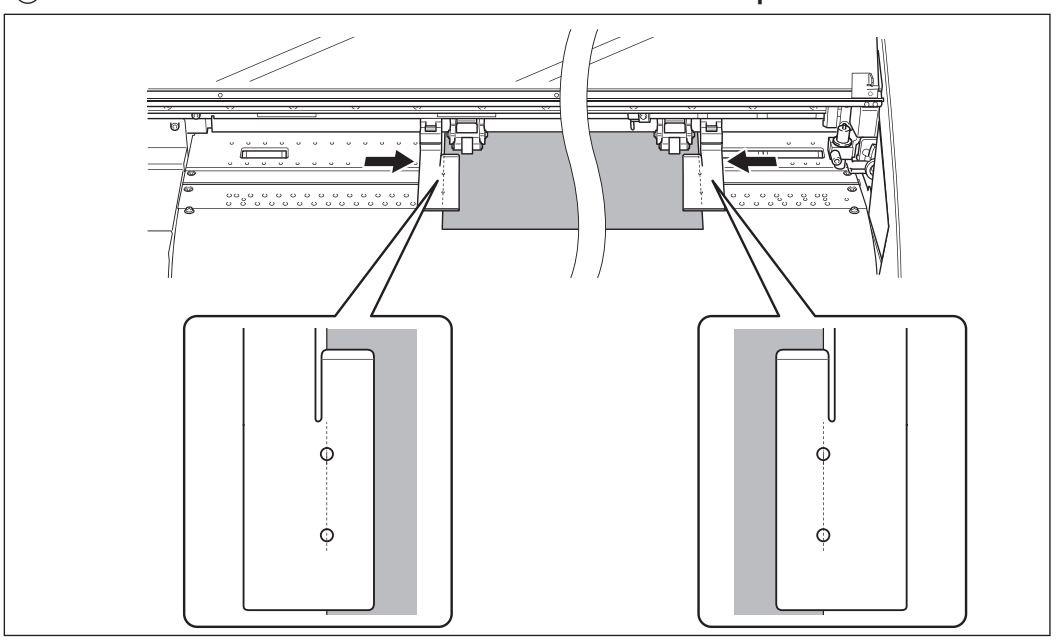
Quando estiver executando somente o recorte, jamais utilize os prendedores de material.

☞ P. 60, "Observações importantes sobre o corte "



5 ① Mova os prendedores de material para a direita e esquerda acima das bordas do material.

② Alinhe as bordas do material com o centro dos orifícios dos prendedores de material.



6 Feche a tampa frontal.

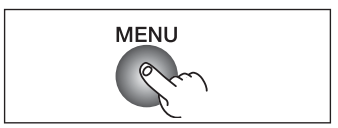
Ao fechar a tampa dianteira, as cabeças de impressão se movem e detectam a largura do material. Esta operação é chamada de inicialização. Quando a inicialização é finalizada, SETUP permanece aceso e a largura imprimível é exibida na tela do visor. Isto completará o carregamento de material.

Desempenho do ajuste inicial (correção do desalinhamento na impressão bidirecional mais precisamente)

Execute o ajuste inicial (correção do desalinhamento mais precisamente na impressão bidirecional) desta máquina. Faça o ajuste no caso abaixo.

- Ao utilizar esta máquina pela primeira vez
- Ao trocar o material para usar pela primeira vez
- Quando for necessária uma correção adicional para melhorar a impressão, como quando uma correção simples é feita para o desalinhamento na impressão bidirecional☞ P. 109, "Acomodando aos tipos e condição do material")

Procedimento

1 

Pressione (MENU) **.**

2 MENU ◀▲▼
ADJUST BI-DIR ▶

Pressione (▼) **várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.**
Pressione (►) **, e, em seguida** (▲) **.**

3 ADJUST BI-DIR ◀▲▼
DETAIL SETTING ▶

Pressione (►) **.**

4 DETAIL SETTING ◀▲▼
TEST PRINT ↵

Pressione (ENTER) **.**
Um padrão de teste é impresso.
Ao concluir a impressão, pressione (▼) **.**

5 ADJUST BI-DIR ◀▲▼
DETAIL SETTING ▶

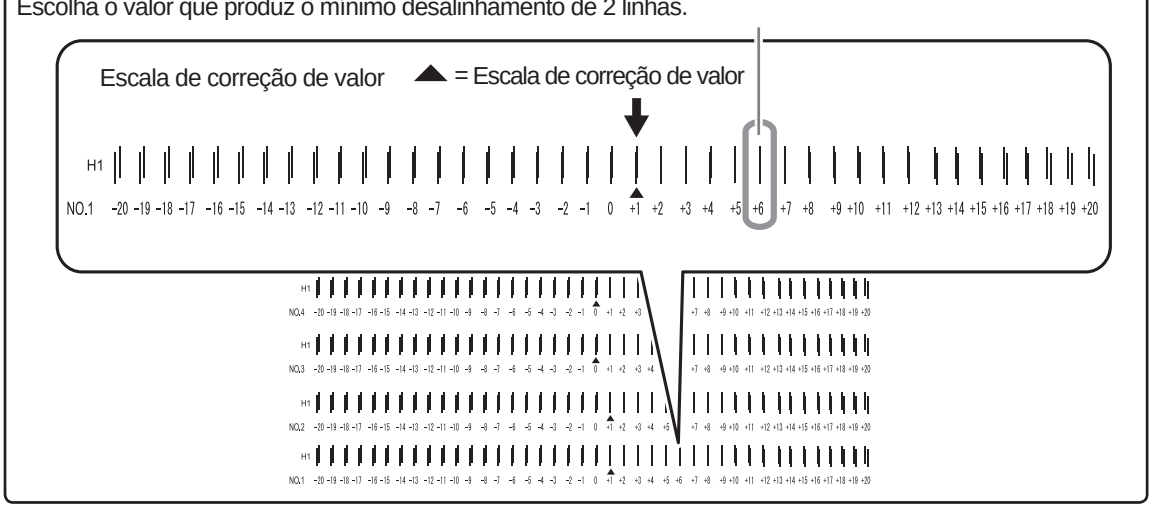
Pressione (►) **.**

6 NO.3 NO.4 ◀▲▼▶
+ 6 + 4 ↵

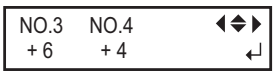
Pressione (▲) (▼) **para selecionar um valor de correção de No.1.**
Pressione (►) **.**
Pressione (▲) (▼) **para selecionar um valor de correção de No.2.**
Pressione (►) **.**

Para decidir um valor de correção

Escolha o valor que produz o mínimo desalinhamento de 2 linhas.

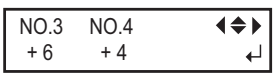

Desalinhamento mínimo
Escala de correção de valor
▲ = Escala de correção de valor
H1
NO.1 -20 -19 -18 -17 -16 -15 -14 -13 -12 -11 -10 -9 -8 -7 -6 -5 -4 -3 -2 -1 0 +1 +2 +3 +4 +5 +6 +7 +8 +9 +10 +11 +12 +13 +14 +15 +16 +17 +18 +19 +20
NO.4
NO.3
NO.2
NO.1

❼



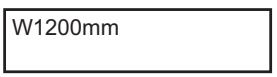
Pressione ▲ ▼ para selecionar um valor de correção de No.3.
Pressione ► .
Ajuste os valores de correção de No.4 da mesma maneira.

❽



Quando os ajustes de correção forem concluídos, pressione ENTER .

❾



Pressione MENU para retornar à tela original.

Configuração do material

Sobre o menu [Media Setting] (ajuste de material)

Para garantir o resultado ideal de acordo com o tipo e tamanho do material, vários itens de configuração são fornecidos nesta máquina. Entretanto, é um trabalho difícil executar estas configurações uma a uma consultando este documento. Portanto, esta máquina oferece o menu [Configuração da material] que guia estas configurações no modo interativo. Usando este menu, é possível ajustar todas as configurações básicas apenas seguindo as instruções exibidas na tela.
Como os detalhes da configuração podem ser armazenados como o menu pré-definido, é possível operar de maneira eficiente salvando os passos da configuração quando utilizar o mesmo tipo de material. Uma vez armazenadas as configurações básicas como pré-definidas, é possível fazer o ajuste de acordo com a necessidade.
Os itens configurados através do menu [Configuração de material] também podem ser configurados individualmente.

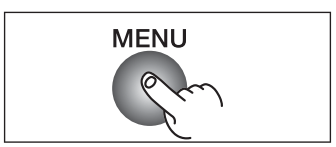
Configuração do menu de material [Media Setting]

- Somente impressão: Realize os procedimentos ***1.*** a ***6.***,e ***10.***, ***11.***
- Impressão e corte: Realize todos os procedimentos ***1.***ao ***11.***

Nota: Se qualquer configuração não for necessária para cada item de configuração, você pode ir para o próximo menu selecionando [NEXT] (Próximo).

1. Iniciando o Menu [Media Setting].

❶ **Carregue o material.**
Verifique se o material não está solto. Se estiver, as configurações de valores de correção seguidos não funcionarão perfeitamente.
☞ P. 35, "Carregamento de material"

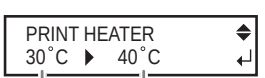
❷ 

Pressione (MENU) **.**

❸

Quando a figura à esquerda for exibida, pressione (ENTER) **.**

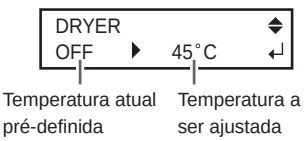
2. Configuração da temperatura do aquecedor e secador

❶ 

Temperatura atual pré-definida — Temperatura a ser ajustada

Utilize (▲) (▼) **para a ajustar a temperatura.**
Temperatura recomendada: 40 °C (104 °F)
Pressione (ENTER) **para habilitar a configuração.**

❷



Utilize ▲ ▼ para a ajustar a temperatura.
Temperatura recomendada: 45 °C (113 °F)
Pressione ENTER para habilitar a configuração.

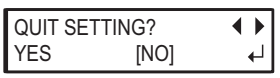
Para o método de ajuste individual deste item de configuração e descrição, consulte ☞ P. 101, "Utilize totalmente o sistema de aquecimento de material"

Para cancelar a configuração

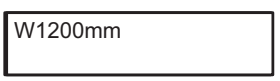
Procedimento

❶ **Pressione MENU durante a configuração.**

❷



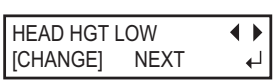
Pressione ◄ para selecionar [YES].
Pressione ENTER.



A tela volta para a tela mostrada à esquerda.
Ao selecionar [NO], a tela volta para a tela mostrada quando foi pressionado MENU.

3. Ajuste da alta da cabeça de impressão

❶

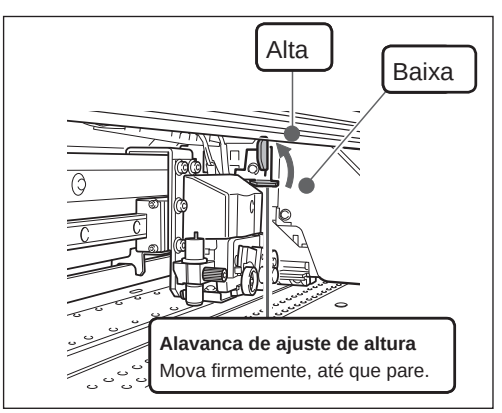


Pressione ◄ para selecionar [CHANGE] (Alterar).
Pressione ENTER para habilitar a configuração.

❷

Quando a figura à esquerda for exibida, abra a tampa frontal.

❸



Mova a alavanca de ajuste de altura para ajustar a altura da cabeça de impressão.
Ao mover para a direção [High], a campainha soa duas vezes, e para a direção [Low], a campainha soa uma vez.

Observação

Ajuste normalmente para [Low] (baixo). Para material enrugado e que se solta da mesa, ajuste para [High] (alto).

❹ **Feche a tampa frontal.**

Para o método de ajuste individual deste item de configuração e descrição, consulte ☞ P. 109, "Acomodando aos tipos e condição do material "

4. Faça a correção da posição da direção de alimentação (aliviar listras horizontais).

Observação

Direção de alimentação significa a direção de alimentação de material. Desempenhe o ajuste de correção para o material com antecedência porque as listras horizontais ocorrem mais possivelmente durante a impressão quando a distância de movimento do material muda subitamente dependendo da espessura do material.

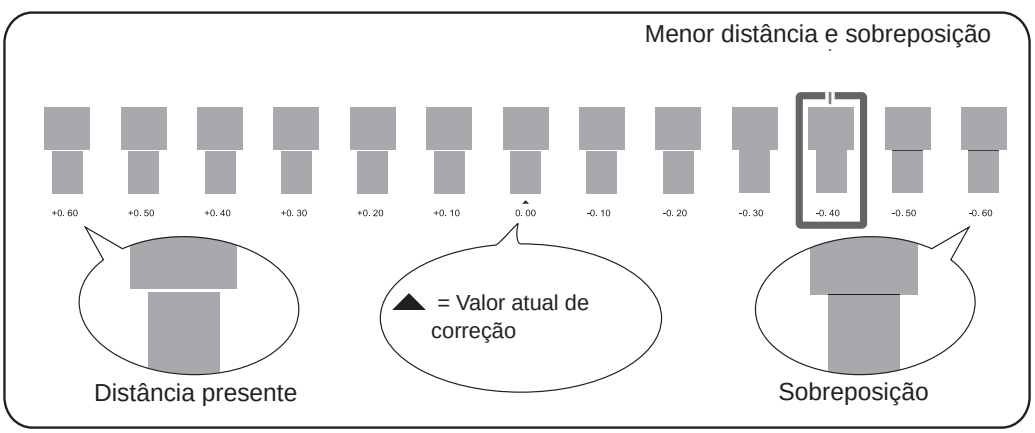
❶
```
CALIBRATION
[SET]        NEXT
```
Pressione ◄ para selecionar [SET] ((Definir).
Pressione ENTER para habilitar a configuração.
O padrão de teste da correção de alimentação é produzido.

❷
```
INPUT
   ADJ.      VALUES
```
Quando a figura à esquerda for exibida, pressione ENTER.

❸
```
CALIBRATION
 0.10%   ▶  -0.10%
```
Valor atual de correção Valor a ser ajustado

Utilize ▲ ▼ para ajustar os valores de correção.
Pressione ENTER para habilitar a configuração.

Para decidir um Valor de Correção
Selecione o valor para tornar menor a distância e a sobreposição retangular superior/inferior.



❹
```
REDO ADJ. ?
YES        [DONE]
```
[Para confirmar novamente/Para ajustar novamente]
Pressione ◄ para selecionar [YES].
Pressione ENTER para habilitar a configuração.
O padrão de teste da correção de alimentação é produzido novamente, volte ao procedimento ❸ e ajuste novamente.

[Para ir para o próximo após concluir a correção]
Pressione ► para selecionar [DONE].
Pressione ENTER para habilitar a configuração.

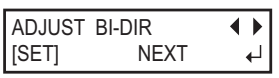
Para o método de ajuste individual deste item de configuração e descrição, consulte ☞ P. 107, "Aliviando as listras horizontais e similares (funçao correção de alimentação)"

5. Corrigindo o desalinhamento na impressão bidirecional

Observação

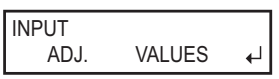
Esta máquina imprime no modo bidirecional (no qual as cabeças efetuam a impressão durante a passagem de saída e na passagem de retorno). Este método de impressão é chamado "Impressão Bidirecional". Este método oferece a vantagem de reduzir os tempos de impressão, mas ocorrem desalinhamentos sutis durante as passagens de saída e retorno. O procedimento para corrigir e eliminar o desalinhamento é a "Correção Bidirecional".

❶



Pressione ◄ para selecionar [SET] ((Definir).
Pressione ENTER para habilitar a configuração.
O padrão de teste da correção bidirecional é produzido.

❷



Quando a figura à esquerda for exibida, pressione ENTER.

❸

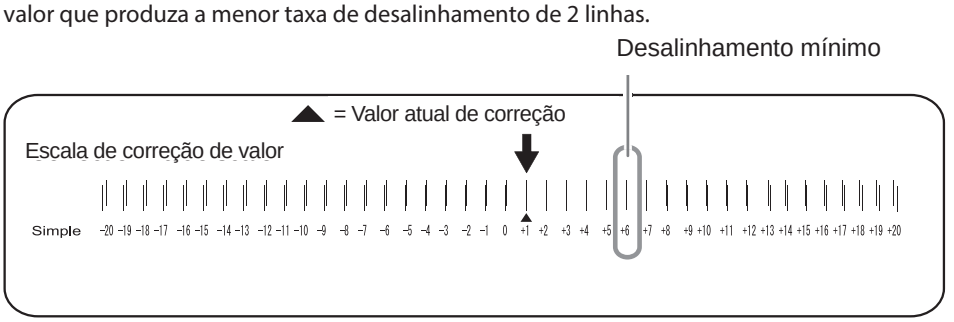
Valor atual de correção

Valor a ser ajustado

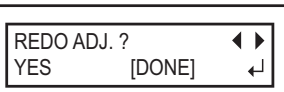
Utilize ▲ ▼ para ajustar os valores de correção.
Pressione ENTER para habilitar a configuração.

Para decidir um Valor de Correção

Escolha o valor que produza a menor taxa de desalinhamento de 2 linhas.


Desalinhamento mínimo
▲ = Valor atual de correção
Escala de correção de valor
Simple
-20 -19 -18 -17 -16 -15 -14 -13 -12 -11 -10 -9 -8 -7 -6 -5 -4 -3 -2 -1 0 +1 +2 +3 +4 +5 +6 +7 +8 +9 +10 +11 +12 +13 +14 +15 +16 +17 +18 +19 +20

❹



[Para confirmar novamente/Para ajustar novamente]
Pressione ◄ para selecionar [YES].
Pressione ENTER para habilitar a configuração.
O padrão de teste da correção bidirecional é produzido novamente. Volte para o procedimento ❸ e ajuste novamente.

[Para ir para o próximo após concluir a correção]
Pressione ► para selecionar [DONE].
Pressione ENTER para habilitar a configuração.

Para o método de ajuste individual deste item de configuração e descrição, consulte ☞ P. 106, "Corrigindo o desalinhamento em impressão bidirecional"

6. Decidindo sobre configurar o corte ou não

[Somente Impressão]
Pressione ► para selecionar [NEXT].
Pressione ENTER para habilitar a configuração.
Vá para o Procedimento *10*.

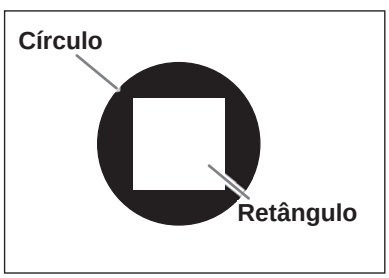
[Impressão & Recorte]
Pressione ◄ para selecionar [SET] ((Definir).
Pressione ENTER para habilitar a configuração.
Vá para o Procedimento *7*.

7. Configurando a força da lâmina

Observação

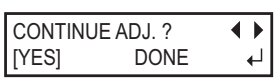
Para um recorte de alta qualidade, faça um teste de recorte para assegurar a qualidade do corte para o material e ajuste a força da lâmina.

❶ **Pressione ◄ para selecionar [SET] ((Definir).**
Pressione ENTER para habilitar a configuração.



O padrão de teste é cortado. São cortados círculos e retângulos. Retire as duas formas.

❷



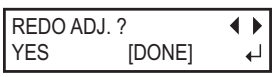
[As duas formas são cortadas separadamente]
Pressione ► para selecionar [DONE].
Pressione ENTER para habilitar a configuração.
Vá para o Procedimento *8*.

[As duas formas são cortadas juntas/papéis de apoio também são cortados]
Pressione ◄ para selecionar [YES].
Pressione ENTER para habilitar a configuração.
Vá para o Procedimento ❸.

❸

Utilize ▲ ▼ para ajustar a força da lâmina.
Se duas formas forem cortadas juntas⇨ aumente a força da lâmina.
Se o papel de apoio também for cortado⇨ reduza a força da lâmina.
Pressione ENTER para habilitar a configuração.
Recorte o padrão de teste novamente. Verifique o resultado.

❹



[As duas formas são cortadas separadamente]
Pressione ► para selecionar [DONE].
Pressione ENTER para habilitar a configuração.
Vá para o Procedimento *8.*

[As duas formas são cortadas juntas]
Pressione ◄ para selecionar [YES].
Pressione ENTER para habilitar a configuração.
Recorte o padrão de teste novamente. Volte para o procedimento ❸ e ajuste novamente.

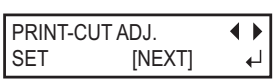
Para o método de ajuste individual deste item de configuração e descrição, consulte ☞ P. 116, "Ajuste fino das condições de corte"

8. Correção do desalinhamento para impressão e recorte

Observação

O desalinhamento sutil entre a impressão e as posições de recorte podem ocorrer devido à espessura do material ou da altura da cabeça de impressão. Recomendamos que realize a correção para corresponder com o material que estiver utilizando.

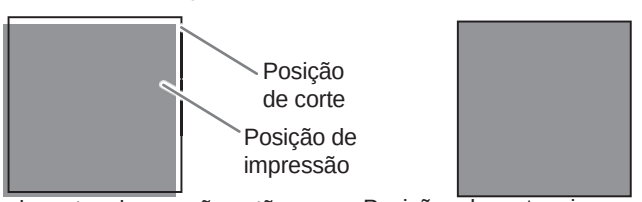
❶



Pressione ◄ para selecionar [SET] ((Definir).
Pressione ENTER para habilitar a configuração.
O padrão de teste (P&C1) é impresso e cortado. O padrão de teste é impresso em três locais do material: nas duas extremidades e no centro.

❷ **Verifique a condição do padrão de teste.**

Para verificar o padrão de teste(P&C1)
Verifique para se certificar que as posições de impressão e corte estão alinhadas



Posições de corte e impressão estão desalinhadas

Posições de corte e impressão estão alinhadas

❸

```
CONTINUE ADJ. ?
[YES]        DONE
```

[As posições de corte e impressão estão alinhadas]
Pressione ► para selecionar [DONE].
Pressione ENTER para habilitar a configuração.
Vá para o Procedimento *9*.

[Posição de corte e posição de impressão não estão alinhadas]
Pressione ◄ para selecionar [YES].
Pressione ENTER para habilitar a configuração.
O padrão de teste (P&C2) para configurar os valores de correção é impresso e cortado. Vá para o Procedimento *4*.

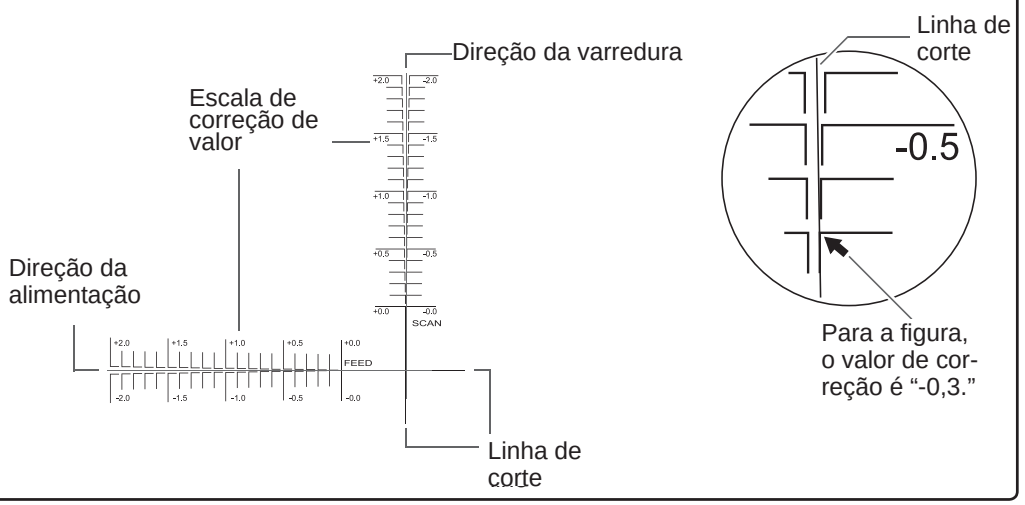
❹

```
INPUT
   ADJ.      VALUES
```

Quando a figura à esquerda for exibida, pressione ENTER .

❺ **Verifique os valores de correção da condição do padrão de teste.**

Para verificar o padrão de teste (P&C2)
O ponto onde a linha de corte e da escala de valor de correção se cruzarem será o valor da correção. Verifique a direção da varredura e da alimentação respectivamente.



❻

```
F :- 0.30  ▶  - 0.30mm
S :  0.00  ▶  - 0.20mm
```

Valor atual de correção — Valor a ser ajustado

Utilize ▲ ▼ para ajustar o valor de correção da direção de alimentação (F).
Utilize ◄ ► para ajustar o valor de correção da direção de exploração (S).
Pressione ENTER para habilitar a configuração.
O padrão de teste (P&C1) é impresso e cortado. Verifique a condição do padrão de teste para verificar se posição de impressão e a posição de corte estão alinhadas.

❼ REDO ADJ. ?
YES [DONE] ↵

[As posições de corte e impressão estão alinhadas]
Pressione ► para selecionar [DONE].
Pressione ENTER para habilitar a configuração.
Vá para o Procedimento *9*.
[Posição de corte e posição de impressão não estão alinhadas]
Pressione ◄ para selecionar [YES].
Pressione ENTER para habilitar a configuração.
Volte para o Procedimento ❻ e configure os valores de correção novamente. Repita o Procedimento ❻ e ❼ até obter o alinhamento ideal.

Para o método de ajuste individual deste item de configuração e descrição, consulte ☞ P.123, "Correção de desalinhamento da impressão e posições de corte durante o corte"

9. Corrigindo o desalinhamento para as posições de impressão e corte ao utilizar marcas de corte.

Observação

Ao remover o material impresso\, e depois recarregá-lo e efetuar o corte, use as marcas de corte. Para este caso, a correção será desempenhada por causa do posicionamento de impressão e de recorte poder estar desalinhado mesmo quando se usa marcas de corte, dependendo da composição do material.

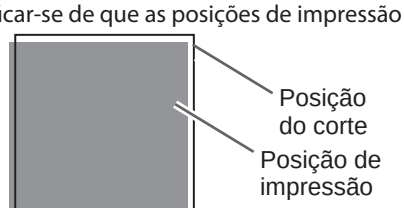
❶ CROP-CUT ADJ.
[SET] NEXT ↵

[Para executar impressão e corte consecutivos]
Pressione ► para selecionar [NEXT].
Vá para o Procedimento *10*.

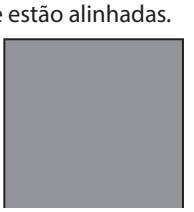
[Para executar impressão e corte separadamente]
Pressione ◄ para selecionar [SET] ((Definir).
Pressione ENTER para habilitar a configuração.
O padrão de teste (C&C1) é impresso e cortado. Vá para o Procedimento ❷.

❷ **Verifique a condição do padrão de teste.**

Para verificar o padrão de teste (C&C1)
Verifique para certificar-se de que as posições de impressão e corte estão alinhadas.



Posição de corte e posição de impressão não estão alinhadas



As posições de corte e impressão estão alinhadas

❸

CONTINUE ADJ. ? ◀ ▶
[YES] DONE ↵

[As posições de corte e impressão estão alinhadas]
Pressione ► para selecionar [DONE].
Pressione ENTER para habilitar a configuração.
Vá para o Procedimento ***10.***

[Posição de corte e posição de impressão não estão alinhadas]
Pressione ◄ para selecionar [YES].
Pressione ENTER para habilitar a configuração.
O padrão de teste (C&C2) para configurar os valores de correção é impresso e cortado.

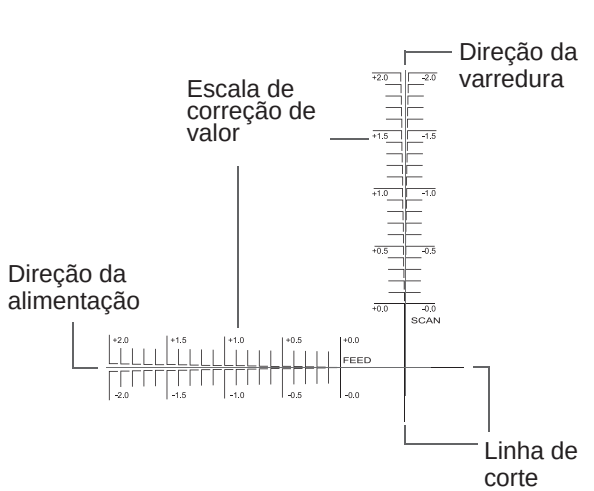
❹

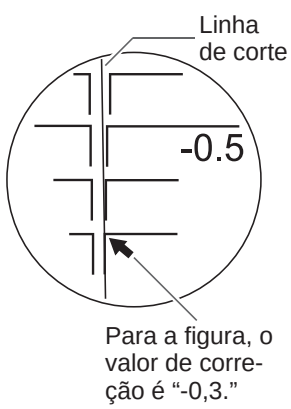
INPUT
ADJ. VALUES ↵

Quando a figura à esquerda for exibida, pressione ENTER .

❺ **Verifique os valores de correção da condição do padrão de teste.**

Para verificar o padrão de teste (C&C2)
O ponto onde a linha de corte e da escala de valor de correção se cruzarem será o valor da correção.
Verifique a direção da varredura e da alimentação respectivamente.





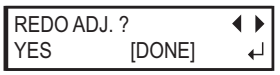
❻

F :- 0.30 ▶ - 0.30mm
S : 0.00 ▶ - 0.20mm ↵

Valor atual de correção
Valor a ser ajustado

Utilize ▲ ▼ para ajustar o valor de correção da direção de alimentação (F).
Utilize ◄ ► para ajustar o valor de correção da direção de exploração (S).
Pressione ENTER para habilitar a configuração.
O padrão de teste (C&C1) é impresso e cortado novamente. Verifique a condição do padrão de teste para verificar se posição de impressão e a posição de corte estão alinhadas.

❼



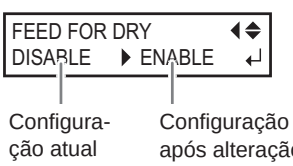
[As posições de corte e impressão estão alinhadas]
Pressione ► para selecionar [DONE].
Pressione ENTER para habilitar a configuração.
Vá para o Procedimento ***10.***

[Posição de corte e posição de impressão não estão alinhadas]
Pressione ◄ para selecionar [YES].
Pressione ENTER para habilitar a configuração.
Volte para o Procedimento ❻, defina com precisão o valor de ajuste, e depois repita o Procedimento ❻ e ❼ até que o alinhamento correto seja obtido.

Para o método de ajuste individual deste item de configuração e descrição, consulte ☞ P. 131, "Correção do desalinhamento para impressão e corte ao utilizar marcas de corte".

10. Ajustando o tempo e método de secagem após a impressão

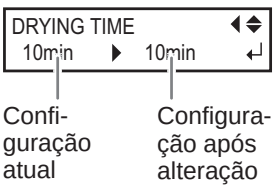
❶



Pressione ▲ ▼ para selecionar o item.
Pressione ENTER para habilitar a configuração.

Observação **Método de secagem pós impressão**
Após a primeira página impressa, ajuste o material para ser alimentado até a borda da área de impressão direcionando-o ao secador. Para garantir que toda a área de impressão fique seca, selecione [ENABLE]. Se [DISABLE] estiver selecionado, a borda da área de impressão não é alimentada para o secador a não ser que você continue com uma operação de impressão posterior.

Para o método de ajuste individual deste item de configuração e descrição, consulte ☞ P. 104, "Secando a extremidade traseira da área de impressão no aquecedor"

❷ 

Pressione ▲ ▼ para selecionar o tempo de secagem.

Exemplo de tempo de ajuste (guia geral);

* O tempo de ajuste varia de acordo com as configurações de tipo de material e qualidade de impressão.

Condição: Impressão acompanhada de recuo; utilize os rolos de pressão intermediários; material vinílico sem revestimento
Tempo de ajuste: aproximadamente três minutos

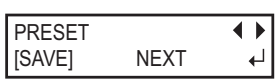
Pressione ENTER para habilitar a configuração.

Observação **Tempo de secagem pós impressão**

Ajuste o tempo de secagem após imprimir a primeira página. A próxima operação não é iniciada até transcorrer o tempo ajustado.

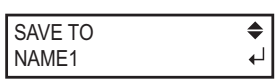
Para o método de ajuste individual deste item de configuração e descrição, consulte☞ P. 104, "Definindo o tempo de secagem pós impressão".

11. Salvando a configuração como pré-definida

❶ 

Pressione ◄ para selecionar [SAVE] (Salvar).
Pressione ENTER para habilitar a configuração.

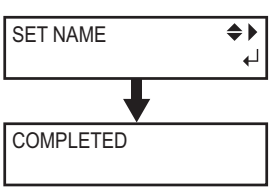
Se você selecionar "NEXT", todos os ajustes que você realizou não serão salvos como pré-definidos. No entanto, ele permanecerão como as configurações atuais na máquina.

❷ 

Utilize ▲ ▼ para selecionar [Destination to Save] (Destino para salvar)

Você pode selecionar um NAME (Nome)1 a 8.

Pressione ENTER para habilitar a configuração.

❸ 

Utilize ▲ ▼ para selecionar os caracteres.
Utilize ► para alterar para o próximo caractere.
Selecione os caracteres abaixo do mesmo modo.

É possível inserir até 15 caracteres.

Pressione ENTER para habilitar a configuração.

Para o método de ajuste individual deste item de configuração e descrição, consulte ☞ P. 98, "Utilizando totalmente a função pré-definida"

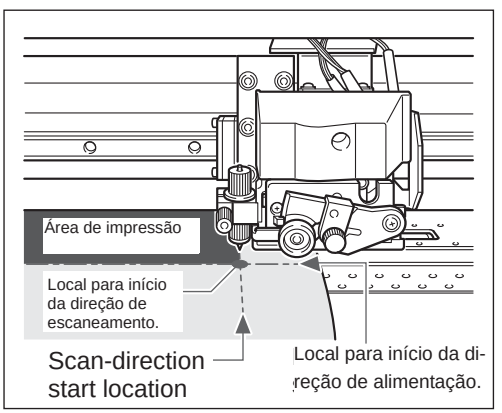
Isso completa a operação do menu [Media Setting].

Ajustando o local para início de produção

Você pode configurar o local de início do corte no local de sua preferência. (É possível produzir sem esta configuração.) Observe, no entanto, que esta configuração deve ser feita individualmente para cada página.

Procedimento

1. **Abra a tampa frontal.**

2. 
Área de impressão
Local para início da direção de escaneamento.
Scan-direction start location
Local para início da direção de alimentação.

   Utilize ▲ ▼ ◄ ► para mover o centro da lâmina com local de início do corte.
   Somente o carro de corte se move.

3. **Quando o local for definido, pressione .**

4. FUNCTION ◆▲▼
   BASE POINT ↵

   Quando a figura à esquerda for exibida pressione ENTER para habilitar a configuração.

   W1100mm
   B

   permanece iluminada e quando a tela exibir o caractere "B" juntamente com a largura de produção possível no local, a configuração estará concluída.

Observação

Observe, no entanto, que as posições esquerda e direita não são restauradas para sua configuração padrão para os modelos de teste. Se estiver usando a unidade de recolhimento de material disponível, nunca ajuste pressionando ▲. O sistema de rebobinamento de material pode puxar o mesmo com muita força e causar erro ou mau funcionamento.

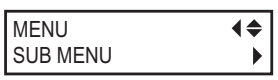
Testes de impressão e limpeza

Antes de proceder com a impressão real, recomendamos que efetue um teste de impressão para assegurar que não há ocorrência de respingos. Se constatada presença de respingos, desempenhe a limpeza das cabeças de impressão (limpeza normal).

1. Ajustando um teste de direção de impressão

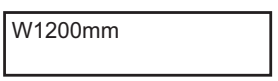
*A configuração padrão de fábrica da direção de impressão teste é "FEED". Ao realizar testes de impressão com sucesso, você poderá selecionar "FEED" ou "SCAN", conforme a direção de impressão aplicada ao segundo e posteriores testes. No entanto, quando o sistema de rebobinamento de material opcional é utilizado, "Feed" é aplicado independentemente da configuração da direção de impressão teste.

☞ P. 104, "Utilizando o sistema de rebobinamento de material "

1. **Pressione (MENU).**
2. 

Pressione (▼) várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.
3.

Pressione (►), e depois (▲) para exibir a figura à esquerda.
Pressione (►).
4.

Pressione (▲) (▼) para selecionar "SCAN."
Pressione (ENTER) para habilitar a configuração.
5. 

Pressione (MENU) para retornar à tela original.

2. Ajuste do local de início de corte

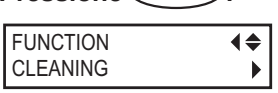
1. **Ajuste do local de início do corte**

☞ P. 57, "Ajustando o local para início de produção"

Observação

Ao realizar os teste sucessivamente, você não precisa ajustar o local de início de produção para o segundo e posteriores testes. No entanto, se uma das opções a seguir não forem conduzidas, o local de início de produção sofre efeitos. Defina o local de início de produção novamente, conforme necessário.

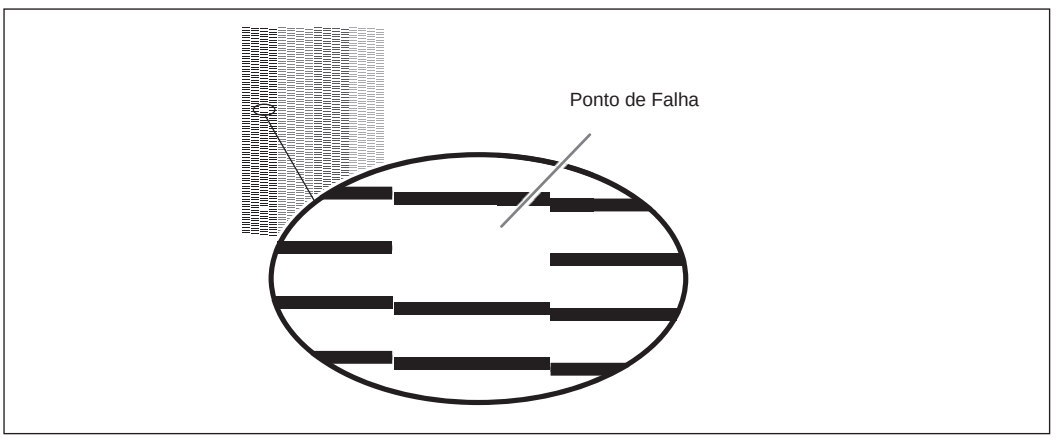
- Corte de folha
- Impressão dos dados de impressão que você criou e corte
- Cancelamento da configuração

2. **Pressione (FUNCTION).**
3. 

Pressione (▼) para exibir a figura à esquerda.
Pressione (►).

❹ CLEANING
TEST PRINT

Pressione ENTER **.**
Um padrão de teste é impresso. Caso ocorra respingos, vá até o procedimento *3*.



❺ W1200mm

Caso não ocorra falha, pressione FUNCTION **para voltar à tela principal.**

3. Realize uma limpeza normal

❶ **Pressione** FUNCTION **.**

❷ FUNCTION
CLEANING

Pressione ▼ **para exibir a figura à esquerda.**
Pressione ► **, e, em seguida** ▼ **.**

❸ CLEANING
NORMAL

Pressione ENTER **.**
Inicia a limpeza normal.

CLEANING...
>>

CLEANING
NORMAL

Quando terminar, a tela exibida na figura aparecerá novamente.

❹ W1200mm

Pressione FUNCTION **para retornar à tela original.**

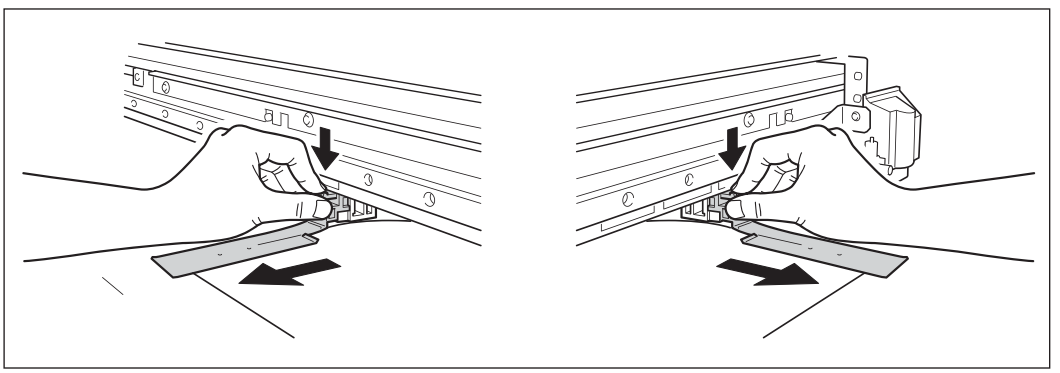
❺ **Realize um teste de impressão no procedimento *2*. novamente, para ter certeza de que o problema de falha foi corrigido.**
Se o problema persistir, tente fazer a limpeza mais uma vez. Se a impressora foi usada por um longo período de tempo, o problema pode persistir mesmo após dois ou três ciclos de limpeza. Tente usar um método de limpeza diferente.

☞ P. 74, "Quando a limpeza normal não for eficiente"

Observações importantes sobre o corte

Quando estiver executando somente o recorte, não utilize os prendedores de material.

Quando estiver executando somente recorte, remova os prendedores de material ou mova os mesmos para locais onde não prendam o material.

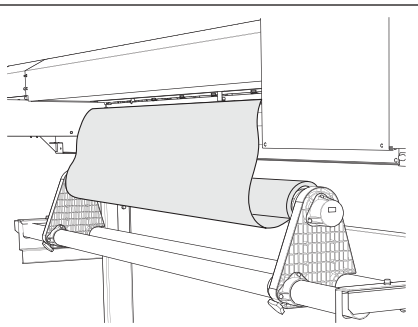


Quando for utilizar o material em rolo e somente o corte, deixe o material pendurado na parte traseira da máquina. (ou ajuste o menu [PREFEED] (Pré-alimentação) para “ENABLE (Habilitar)”)

Isto previne um uma falha do motor ou queda do rolo porque o material é puxado com força excessiva.

Para mais informações sobre o menu [PREFEED], consulte ☞ P. 115, "Evitando que o material seja puxado com força inadequada ao realizar somente corte".

Gire o material com as mãos para puxar o comprimento necessário. Se o material estiver descendo pela parte traseira da máquina, você pode deixar a função [PREFEED] (Pré-alimentação) em "DISABLE" (Desabilitar).



Quando estiver executando impressão seguida imediatamente por corte (Imprimir e Cortar), antes de iniciar o corte, deixe a tinta secar o suficiente.

Use o seu software RIP para configurar o tempo de secagem. Para mais informações sobre como ajustar a configuração, consulte a documentação para o software RIP que você está utilizando. O tempo de secagem varia de acordo com o material.

Configuração do teste de corte e força da lâmina

Para um corte com alta qualidade, antes de iniciar o corte propriamente dito, recomendamos executar um teste de corte para verificar a qualidade de corte para o material. Ajuste a força da lâmina de acordo com a qualidade de corte.

1. Executando um teste de corte

❶ **Feche a tampa frontal.**

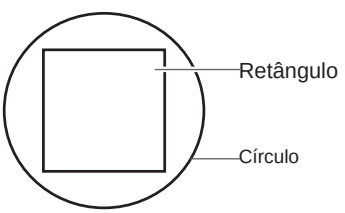
❷ **Pressione ◄ ► ▲ ▼ para mover o carro de corte para o local onde você quer efetuar o teste de corte.**
Você pode escolher o local para o teste de recorte livremente.

❸ **Pressione FUNCTION.**

❹
```
FUNCTION
CUT CONFIG
```
Pressione ▼ várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.
Pressione ►.

❺
```
CUT CONFIG
TEST CUT
```
Pressione ENTER.
O padrão de teste é cortado.

❻



Retire as formas de corte para verificar a qualidade de recorte.
[As duas formas são cortadas separadamente]
Você não precisa efetuar a configuração pois a força da lâmina é apropriada.

[As duas formas são cortadas juntas/papéis de apoio também são cortados]
Siga para o Procedimento seguinte para ajustar a força da lâmina.

2. Configurando a força da lâmina

❶
```
FUNCTION
CUT CONFIG
```
Pressione ▼.

❷
```
CUT CONFIG
FORCE
```
Pressione ►.

❸
```
FORCE
50 gf  ▶60 gf
```
Pressione ▼ ▲ para selecionar o valor.
[As duas formas são cortadas juntas]
Aumente a força da lâmina
[Papel de apoio também é cortado]
Reduza a força da lâmina.
Pressione ENTER para habilitar a configuração.

❹
```
W1200mm
```
Pressione FUNCTION para retornar à tela original.
No menu [CUT CONFIG] (Configuração de Corte), também é possível configurar outras condições de corte além da força da lâmina. Consulte as seguintes páginas.

☞ P. 116, "Ajuste fino das condições de corte "

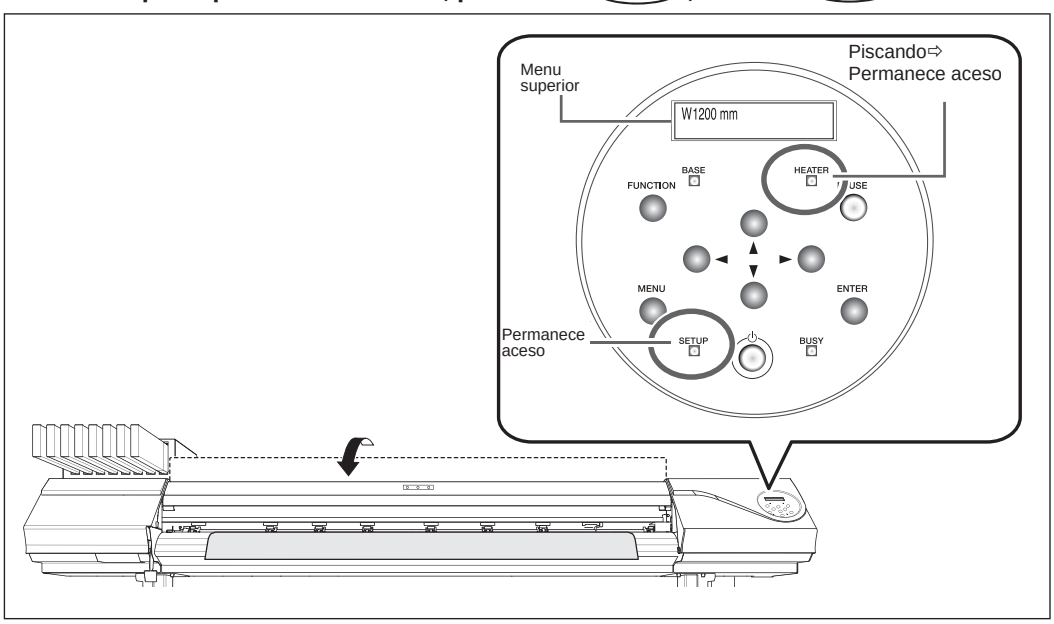
Preparando-se para receber dados de um computador

Quando ☞ P. 46, "Carregamento de material"e ☞ P. 46, "Sobre o menu [Media Setting] (ajuste de material)" estiverem completos, prepare-se para receber dados de um computador.

⚠CUIDADO **Nunca toque os carros de impressão enquanto a impressão estiver em andamento.**
Os carros de impressão se movem em alta velocidade. O contato poderá causar lesões.

Procedimento

1. **Feche a tampa frontal.**
2. **Certifique-se de que [SETUP] permanece aceso.**
   Se o equipamento não ligar, abaixe a alavanca de carregamento.
3. **Espere até que [HEATER] permaneça aceso.**
4. **Certifique-se de que o menu superior seja exibido.**
   Se o menu principal não for exibido, pressione (MENU), e então (◄).



Observação

Será impossível imprimir nas seguintes situações
- O equipamento não funciona quando a tampa frontal está aberta.
- Nunca abra enquanto a impressão estiver em progresso. Se o fizer, a impressão será interrompida.
- Os dados do computador não serão aceitos quando [SETUP] estiver apagado.
- Quando "ON" (Ligado) estiver ajustado para o aquecedor da impressora e/ou secador, a impressão não será iniciada até [HEATER] acender.
- Dados de um computador não serão aceitos quando você não estiver no menu superior.

Início da produção

Quando a operação de ☞ P. 62, "Preparando-se para receber dados de um computador" for concluída, você poderá começar a imprimir.
O procedimento abaixo é necessário para o corte.

① Criando dados de produção

Crie os dados de produção utilizando o software do aplicativo Adobe Illustrator e similares. Para informações sobre como criar os dados, consulte a documentação do software do aplicativo.

② Enviando os dados de produção para esta máquina utilizando o software RIP.

Utilize o software RIP "Roland VersaWorks" incluído. Para informações sobre como instalar e usar o Roland Versa-Works, consulte o "Guia Rápido do Roland VersaWorks" e HELP (Ajuda) do Roland VersaWorks.
Se for utilizar as tintas branca e metálica, consulte "Guia Especial de Tinta Colorida".

IMPORTANTE! **Pontos que devem ser observados**

- Certifique-se de ajustar os prendedores do material durante a impressão. Caso contrário, as bordas do material podem se prender nos carros de impressão.
- Durante a saída, nunca toque nos materiais que já foram drenados. Ao fazer isso, você pode obstruir a alimentação do material ou fazer com que ele raspe nas cabeças de impressão, causando atolamento de material ou danos às cabeças de impressão.
- Mantenha a alavanca de carregamento levantada quando o equipamento não estiver em uso.

Observação

E se a tinta acabar?

Quando a tinta acabar, um sinal de alerta será emitido e o número do compartimento no qual a tinta acabou é exibido na tela de exibição. Troque o cartucho de tinta.
☞ P. 69, "Como substituir cartuchos de tinta"

Antes de realizar impressões extensas, verifique a quantidade restante de tinta nos cartuchos.

Antes de realizar impressões extensas, verifique a quantidade restante de tinta nos cartuchos. Quando a impressão é interrompida, a coloração na linha divisória pode ser alterada quando a impressão reinicia.
☞ P. 68, "Verificação da tinta restante"

Pausa e cancelamento de produção

É possível pausar e cancelar a impressão antes da conclusão. Não recomendamos retomar a impressão, pois há formação de listras horizontais no local onde a produção foi interrompida.

Procedimento

1. **Pressione (PAUSE) antes de terminar a produção.**
   Isto pausa a operação de impressão.
   Pressione (PAUSE) novamente para retomar a impressão.
   Para cancelar a produção, siga para o próximo Procedimento sem (PAUSE) neste procedimento.

2. TO CANCEL, HOLD
   DOWN PAUSE KEY

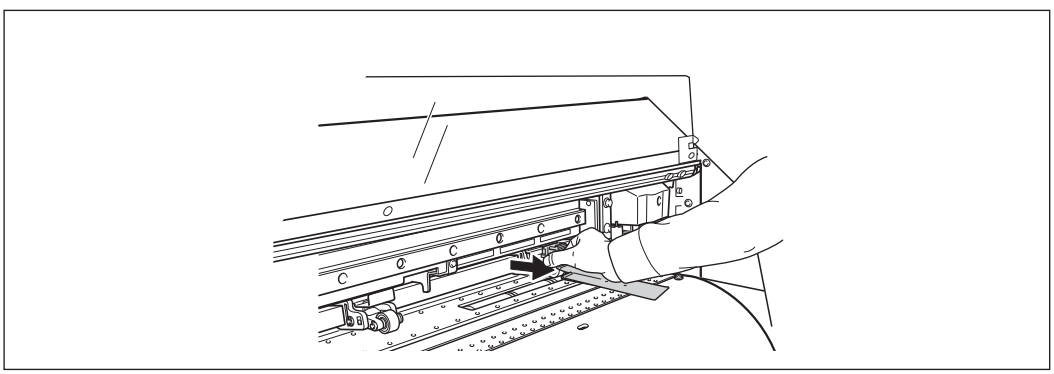
   Quando a tela mostrada na figura for exibida, pressione (PAUSE) por um segundo ou mais.
   Isto interrompe a impressão.

3. **Interrompa a transmissão de dados de impressão do computador.**

Corte de material

Procedimento

1. **Solte os prendedores de material esquerdo e direto**



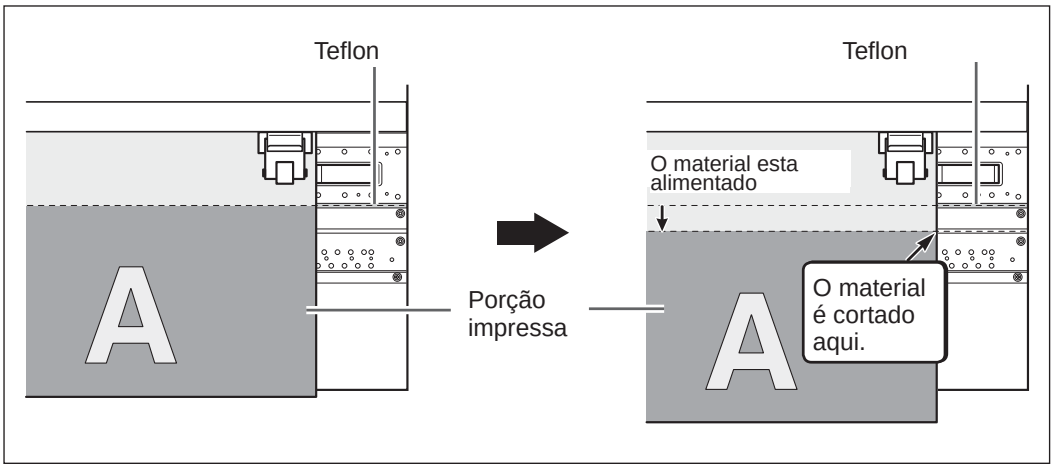
2. **Feche a tampa frontal.**

3. **Certifique-se de que a [SETUP] está acesa.**

4. **Pressione (FUNCTION).**

5. FUNCTION
   SHEET CUT ↵

   Pressione (▼) várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.
   Pressione (ENTER).
   O material é cortado.



Você pode fazer a configuração no software RIP para realizar o corte automático do material após o término da impressão ou corte. Para mais informações sobre como ajustar a configuração, consulte a documentação para o software RIP que você está utilizando.

IMPORTANTE! Operações de corte

Quando os prendedores de material são instalados, a tela mostrada na figura é exibida. Abra a tampa frontal, solte os prendedores do material esquerdo e direito e pressione (ENTER).

- Certifique-se de soltar os prendedores de material. Caso sobrem prendedores de material, a operação de corte pode ser interrompida devido à detecção dos prendedores de material.
- Se os prendedores do material estiverem presentes no equipamento quando o ajuste para realização do corte automático do material for definido no computador com software RIP, os prendedores do material serão detectados e a operação de corte de material não será realizada.
- Antes de realizar o corte, nunca utilize (▲) para puxar o material de volta. A menos que a extremidade do material tenha sido puxada para fora da mesa frontal, o corte não será realizado corretamente.

IMPORTANTE! Preste atenção à composição do material

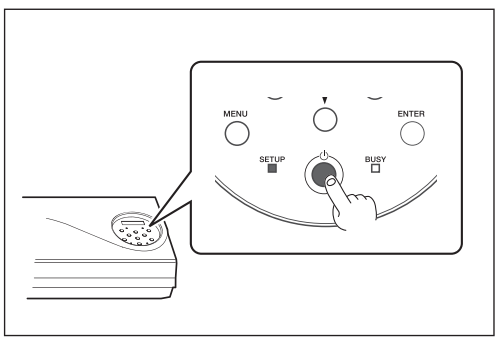
- Para alguns tipos de materiais, o corte é inviável.
- Alguns tipos de material podem permanecer na mesa após o corte. Se o material permanecer na mesa, remova-o manualmente.

Desligar

⚠ AVISO **Quando a impressão não estiver sendo realizada, remova o material carregado ou desligue a energia.**
Aplicação contínua de calor em um único local poderá causar a liberação de gases tóxicos dos papéis ou apresentar um risco de incêndio.

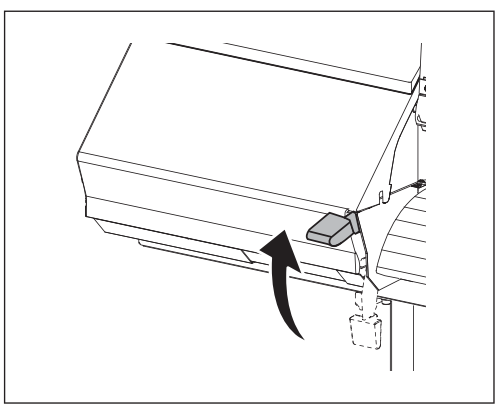
Procedimento

1



Desligue a alimentação secundária sempre que terminar a impressão.
Mantenha pressionado o botão da alimentação secundária por um segundo ou mais.

2



Levante a alavanca de carregamento e remova o material carregado.
Levante a alavanca de carregamento quando a máquina não estiver sendo usada, mesmo que a energia não esteja desligada.

IMPORTANTE!

Mantenha o interruptor principal ligado o tempo todo.
Nunca desligue o interruptor principal. Se o interruptor principal ficar ligado, a função de manutenção automática funcionará periodicamente. Caso a função de manutenção automática não seja acionada, haverá risco de danos desta máquina, como danos às cabeças de impressão.

Nunca desligue a chave de alimentação principal ou desconecte o cabo de energia repentinamente enquanto a operação estiver em andamento.
Para desligar a alimentação ou desconectar o cabo de alimentação repentinamente quando a operação estiver em curso pode danificar a cabeça de impressão Desligue primeiramente o interruptor secundário.
Se a alimentação primária for acidentalmente desligada, imediatamente religue-a.

Capítulo 3
Manutenção:
Sempre na melhor condição

Verificando a tinta restante e substituindo os cartuchos 68
- Verificação da tinta restante 68
- Como substituir cartuchos de tinta 69

A manutenção que deve ser feita diariamente 70
- Descarte de cartuchos vazios 70
- Limpeza 72
- Sobre cuidados e manutenção das cabeças de impressão 73

Quando a limpeza normal não for eficiente 74
- Limpeza média/poderosa 74

Quando problemas de cores irregulares ocorrem 75
- Limpeza utilizando "light choke" 75

A manutenção que deve ser efetuada mais de uma vez por mês 77
- Quando a limpeza manual torna-se necessária 77
- Limpeza manual 78

Quando problemas como respingos não são resolvidos 83
- Quando problemas como respingos não são resolvidos 83

Substituição de peças consumíveis 86
- Substituição dos limpadores 86
- Substituição do limpador de feltro 89
- Substituição da lâmina 92
- Substituição da lâmina de separação 94

Quando em desuso por período prolongado 96
- Continue a realizar a manutenção 96
- Função alarme 96

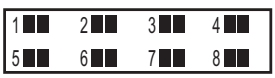
Verificação da tinta restante

Procedimento

1 **Pressione** (MENU) **.**

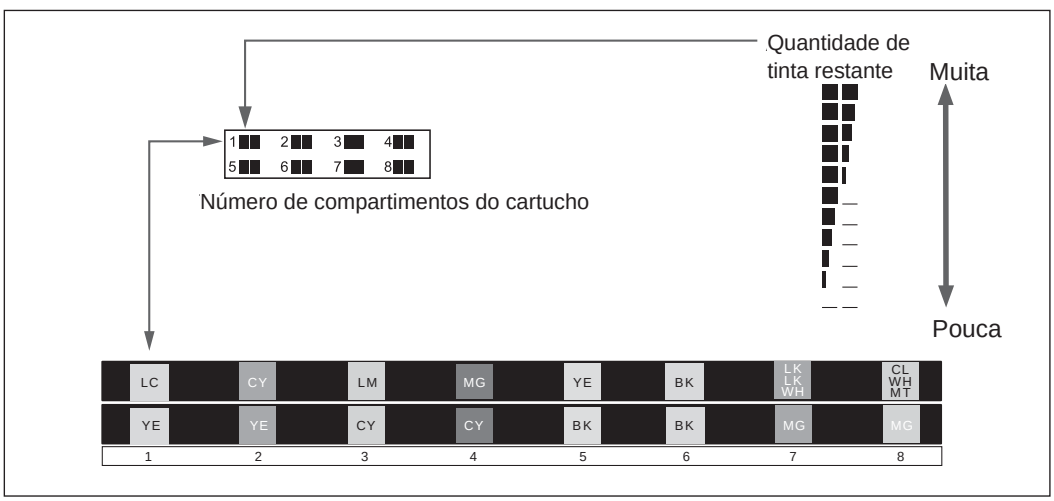
2

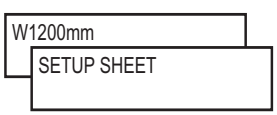
Pressione (▲) **várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.**
Pressione (►) **.**



■ indica a quantidade de tinta restante. Quando há mais ■, a quantidade de tinta restante é maior. (A visualização varia de acordo com a quantidade de compartimentos de cartucho em uso.)

*** A tela mostra um guia aproximado para quantidade de tinta restante. A quantidade real pode ser um pouco diferente da quantidade exibida.**

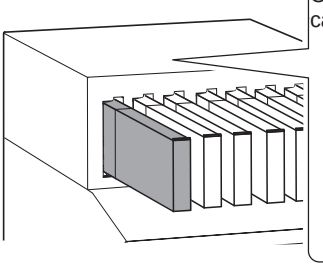

Quantidade de tinta restante
Muita
Pouca
1 2 3 4
5 6 7 8
Número de compartimentos do cartucho
LC CY LM MG YE BK LK LK WH CL WH MT
YE YE CY CY BK BK MG MG
1 2 3 4 5 6 7 8

3 

Pressione (MENU) **para retornar à tela original.**

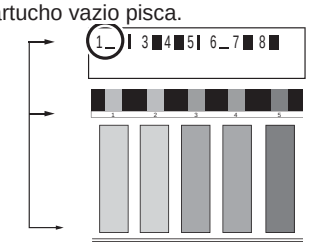
Como substituir cartuchos de tinta

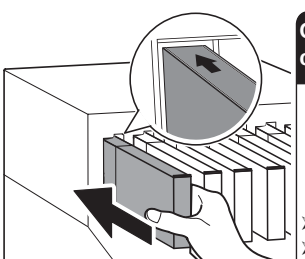
Quando a tinta acabar, bipes de alarme serão emitidos e a impressão será interrompida (a menos que a configuração padrão tenha sido modificada). Remova o cartucho vazio e insira um novo. A impressão recomeça.



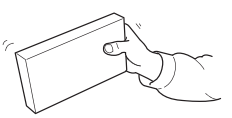
Reponha um cartucho de tipo e cor idênticos.

O número do compartimento para o cartucho vazio pisca.





Certifique-se de agitar levemente o cartucho novo antes de inseri-lo.



- Mantenha a face etiquetada voltada para cima.
- Insira e remova com calma, um procedimento por vez.
- Insira o novo cartucho, em linha reta, até o limite.

IMPORTANTE! **Avisos importantes sobre a substituição de cartuchos**

- Insira e remova com calma, um procedimento por vez.
- Nunca force a entrada de um cartucho pelo lado errado. Insira em linha reta. Inserir o cartucho de forma errada pode causar vazamento de tinta.
- Tenha certeza de substituir com um item de tipo idêntico.
- Nunca use um cartucho que já foi utilizado em outra máquina mesmo que seja do mesmo modelo.
- Nunca misture cartuchos de tipo diferentes.
- Nunca deixe o equipamento com um cartucho de tinta removido. As cabeças de impressão podem ficar obstruídas.
- Nunca insira ou remova um cartucho de tinta parcialmente usado.
- Nunca remova um cartucho de tinta repentinamente enquanto uma impressão estiver sendo realizada.

⚠AVISO

Nunca armazene a tinta, solução de limpeza ou o líquido drenado nos seguintes locais.

- Qualquer local exposto às chamas
- Qualquer local onde possa ocorrer altas temperaturas
- Próximo de água sanitária ou de qualquer outro agente oxidante ou material explosivo
- Qualquer local que esteja ao alcance de crianças

Fogo pode ser perigoso. A ingestão acidental pelas crianças pode representar perigo para a saúde.

Descarte de Cartuchos Vazios

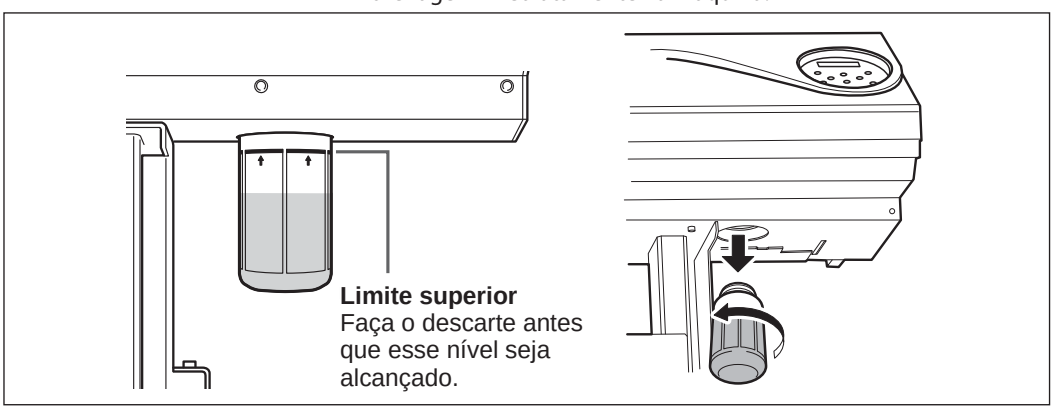
A

garrafa de descarte coleta o líquido drenado. Descarte o material coletado antes que o recipiente fique cheio. A mensagem exibida na figura aparece quando certa quantidade de líquido drenado foi coletado na garrafa. Siga o procedimento descrito abaixo para efetuar o descarte do líquido drenado.

Procedimento

❶

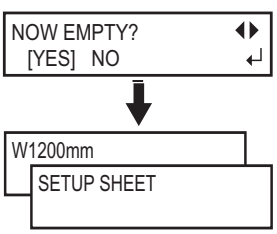
Quando a tela mostrada à esquerda aparece, retire a garrafa, descarte o líquido para esvaziá-la.
Após descartar o fluido de descarte, você deverá prender a garrafa de drenagem imediatamente na máquina.



⚠CUIDADO

Antes de retirar o recipiente do dreno, aguarde a exibição de tela "EMPTY DRAIN BOTTLE" (esvazie o recipiente do dreno).
Após descartar o fluido de descarte, prenda a garrafa de drenagem na máquina imediatamente.
Deixar de seguir este procedimento pode causar transbordamento e derramamento de fluido, manchando suas mãos ou o piso do local.

❷



Pressione (ENTER) para exibir a figura à esquerda.
Use (◄) (►) para selecionar [YES].
Pressione (ENTER).
A tela irá retornar à tela principal.

Se você selecionar [NO] sem descarregar o fluido de descarte:
Isso também permitirá que você retorne à tela inicial. A mensagem [EMPTY DRAIN BOTTLE] (Garrafa de drenagem) irá desaparecer temporariamente. Quando uma determinada quantidade de fluido de descarte for coletado na garrafa, a mensagem aparecerá novamente.

⚠CUIDADO

Quando a mensagem [EMPTY DRAIN BOTTLE] aparecer na tela, descarte o fluido o quanto antes.
Selecionar repetidamente a opção [NO] sem descartar o fluido pode causar o transbordamento da garrafa, tingindo as suas mãos ou o piso.

Quando não é possível verificar o nível do fluido de descarte na garrafa de drenagem.

Observação

Devido às características da SOL INK, os respingos dentro da superfície da garrafa de drenagem podem não permitir a fácil verificação da quantidade de fluido descartado na garrafa. Se a superfície interna não estiver visível, limpe a garrafa de drenagem da forma a seguir, ao descartar o fluido.

- Limpe o interior da garrafa usando o cotonete incluso. (Os cotonetes não poder ser reutilizados.)
- se o método descrito acima não funcionar muito bem, tente o método a seguir.

Procedimento

1. **Solte a garrafa de drenagem a ser limpa da máquina e prenda a outra garrafa incluída como um acessório na máquina.**
2. **Ao descartar o fluido da garrafa removida, deixe o mesmo permanecer na garrafa por 2 ou 3 cm do fundo.**
3. **Aperte bem a tampa da garrafa.**
4. **Descanse a garrafa e role-a até que toda a superfície interna fique umedecida com o fluido de descarte restante.**
5. **Posicione a garrafa na posição vertical e deixe-a nesta posição por 1 ou 2 horas.**
6. **Se os respingos permanecerem, repita as etapas 4 e 5.**
7. **Descarte do fluido.**

⚠AVISO **Nunca coloque o fluido descarregado perto de chamas.**
Ao fazê-lo pode ocorrer risco de incêndio.

⚠CUIDADO **Para armazenar fluido liberado temporariamente, coloque-o na garrafa de descarte inclusa ou em um recipiente lacrado (resistente) como uma lata de metal ou tanque de polietileno e feche firmemente.**
Qualquer derramamento ou vazamento de vapor pode causar incêndio, odor ou mal estar físico.

Descarte o fluido liberado adequadamente, de acordo com as leis vigentes em seu estado.
O fluido liberado é inflamável e contém componentes tóxicos. Não tente incinerar o fluido liberado ou jogá-lo no lixo comum. Além disso, não faça o descarte em redes de esgoto, rios ou riachos. Fazê-lo poderá acarretar em impacto prejudicial ao ambiente.

Limpeza

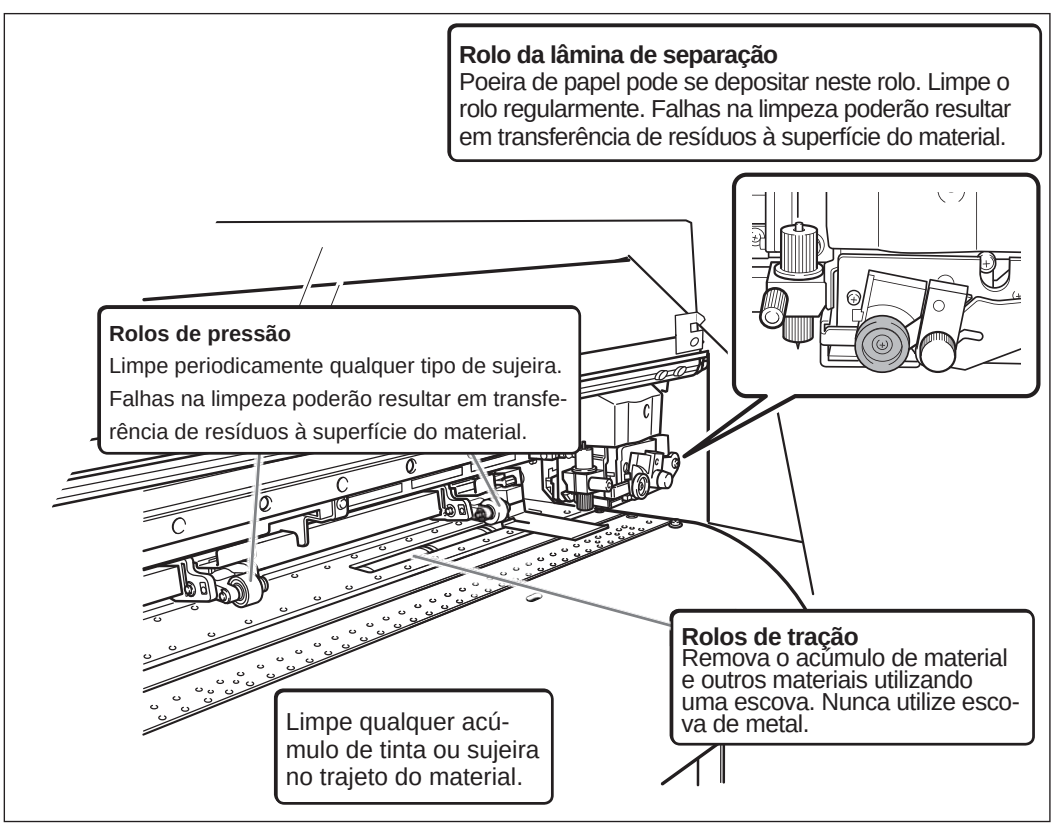
⚠AVISO **Nunca utilize gasolina, álcool, solvente ou qualquer outra substância inflamável.**
Ao fazê-lo pode ocorrer risco de incêndio.

⚠CUIDADO **Antes de tentar limpar, desligue a chave de alimentação secundária e espere até que a placa e o secador esfriem (aproximadamente 30 minutos).**
Movimentos repentinos do equipamento podem causar lesões, ou componentes quentes podem causar queimaduras.

Remova qualquer acúmulo de tinha ou sujeira na passagem do material ou outros locais como limpeza diária. Em especial, os rolos de pressão, rolos de tração e a mesa estão sujeitos ao acúmulo de sujeira. Limpe com um pano úmido torcido com detergente neutro diluído em água.

Observação

- Esta máquina é um equipamento de precisão, sensível à poeira e à sujeira. Realize a limpeza diariamente.
- Nunca tente inserir óleo ou lubrificar o equipamento.


Rolo da lâmina de separação
Poeira de papel pode se depositar neste rolo. Limpe o rolo regularmente. Falhas na limpeza poderão resultar em transferência de resíduos à superfície do material.
Rolos de pressão
Limpe periodicamente qualquer tipo de sujeira. Falhas na limpeza poderão resultar em transferência de resíduos à superfície do material.
Rolos de tração
Remova o acúmulo de material e outros materiais utilizando uma escova. Nunca utilize escova de metal.
Limpe qualquer acúmulo de tinta ou sujeira no trajeto do material.

Sobre cuidados e manutenção das cabeças de impressão

O cuidado com as cabeças é essencial para garantir sempre uma boa impressão. Existem cuidados diários e cuidados periódicos.

Cuidado e manutenção diários

➢ **Testes de impressão e limpeza normal**

Recomendamos efetuar o teste de impressão e a limpeza normal antes da operação diária.

☞ P. 58, "Teste de impressão e limpeza"

Limpeza por conta de problemas com cores irregulares

➢ **Limpeza de engasgamento leve**

Realize esta limpeza quando as cores estiverem irregulares e instáveis, por exemplo, sombra ou brilho diferentes do mesmo dado impresso, apesar de estar com as mesmas configurações.

☞ P. 58, "Teste de impressão e limpeza"

Cuidado e manutenção periódicos

➢ **Limpeza média/vigorosa**

Faça a limpeza média ou vigorosa quando problemas como respingos são forem resolvidos com a limpeza normal.

☞ P. 74, "Limpeza média/vigorosa"

➢ **Limpeza manual**

Com base na frequência de uso, faça a limpeza manual periodicamente.

☞ P. 78, "Limpeza manual "

* A cabeça de impressão é um componente que se desgasta. É necessário efetuar a substituição periódica, ela é determinada de acordo com a frequência de utilização. Compre-as através de seu representante Roland DG Corp. autorizado.

Quando a limpeza normal não for eficiente

Limpeza média/ poderosa

Quando problemas como respingos não são resolvidos pela “limpeza normal” (P. 58, "Teste de impressão e limpeza"), tente uma mais rigorosa, a “limpeza média”. Se a condição não melhorar, tente uma "limpeza poderosa" mais forte.

Observação

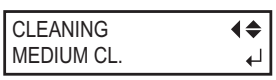
Saiba, no entanto, que esta consumirá mais tinta que a "limpeza normal" e a utilização muito freqüente desse recurso poderá danificar as próprias cabeças de impressão Evite utilizá-las mais que o necessário.

Procedimento

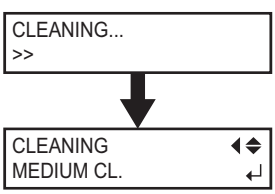
1. **Pressione (FUNCTION).**

2.

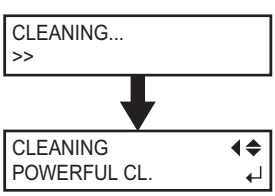
   Pressione (▼) várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.
   Pressione .

3. 

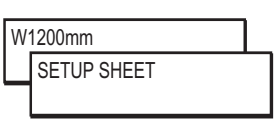
   Pressione (▲) ou (▼) e selecione “Medium.”
   Quando "Medium” não for eficiente, selecione “Powerful”.
   Pressione (ENTER) para habilitar a configuração.

4. 

   “Medium”
   A tela exibida na figura aparece e a limpeza é iniciada.
   Quando terminar, a tela exibida na figura aparecerá novamente.

   “Powerful”
   A tela exibida na figura aparece e a limpeza é iniciada.
   Quando terminar, a tela exibida na figura aparecerá novamente.

5. 

   Pressione (FUNCTION) para retornar à tela original.

Quando a limpeza vigorosa é ineficaz

Quando problemas como respingos não forem solucionados mesmo efetuando a limpeza poderosa várias vezes, faça a “Limpeza manual da cabeça de impressão”. Tal procedimento pode ser eficaz quando realizado periodicamente, de acordo com a freqüência da utilização.

☞ P. 78, "Limpeza manual"

Limpeza utilizando o "light choke"

Observação

Utilizando a limpeza no modo "light choke", a máquina consome uma quantidade elevada de tinta. A realização frequente do modo "light choke" faz com que as cabeças de impressão fiquem mais propensas à danos. Evite utilizá-las mais que o necessário.

Realize esta limpeza quando as cores estiverem irregulares e instáveis, por exemplo, sombra ou brilho diferentes do mesmo dado impresso, apesar de estar com as mesmas configurações. Para obter a cor de impressão estabilizada, agite a tinta.

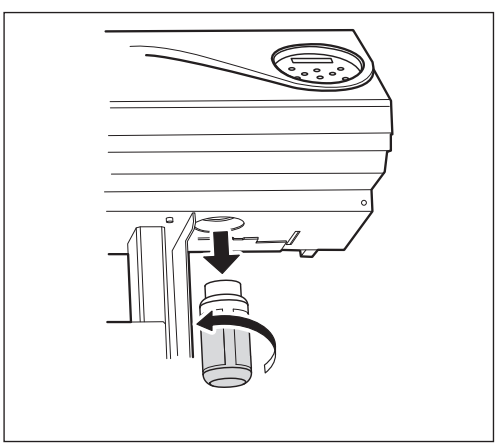
Procedimento

1. **Pressione** (MENU).
2. MENU / SUB MENU ▸ — **Pressione** (▼) **várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.** **Pressione** (►).
3. SUB MENU / INK CONTROL ▸ — **Pressione** (▲) **várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.** **Pressione** (►)**, e, em seguida** (▲).
4. INK CONTROL / LIGHT CHOKE CL. ↵ — **Pressione** (ENTER).

Quando a mensagem [EMPTY DRAIN BOTTLE] (Garrafa de drenagem vazia) aparece na tela:

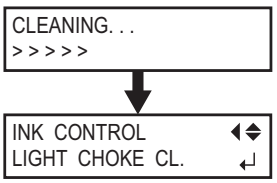
EMPTY / DRAIN BOTTLE ↵

Quando a mensagem mostrada na figura for exibida, descarte o fluido. Prenda a garrafa na máquina novamente e pressione (ENTER) para avançar até a próxima etapa.



⚠CUIDADO **Neste precedimento, certifique-se descartar a tinta drenada.**
Se você não descartar a tinta drenada neste passo, a tinta irá transbordar da garrafa de descarte no processo subsequente.

⚠CUIDADO **Antes de retirar a garrafa de descarte, aguarde a exibição de tela "EMPTY DRAIN BOTTLE" (esvazie a garrafa de descarte)."**
Deixar de seguir este procedimento pode causar transbordamento e derramamento de fluido, manchando suas mãos ou o piso do local.



A tela exibida na figura irá aparecer.

Quando terminar, a tela exibida na figura aparecerá novamente.

IMPORTANTE!

Nunca remova os cartuchos de tinta durante a limpeza.
Se um cartucho de tinta for removido durante o processo de limpeza, a mensagem [CLEANING ERROR] (erro ao limpar) aparecerá no visor para que a continuação da limpeza seja desabilitada. Neste caso, consulte P. 161, "[CLEANING ERROR]" para que este erro seja recuperado, e comece o processo novamente do início.

5 **Pressione MENU ◄ nesta ordem para retornar à tela inicial.**

Se a tinta da impressão permanecer instável após a limpeza de engasgamento leve, entre em contato com o seu fornecedor Roland DG Corp. autorizado.v

Quando a limpeza manual torna-se necessária

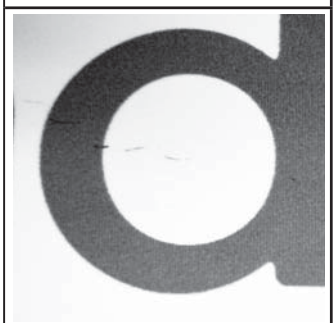
Faça a limpeza manual mais de uma vez por mês.

Para manter a condição de produção estável o tempo todo, faça a limpeza manual mais de uma vez por mês. A limpeza manual leva aproximadamente 10 minutos.

A limpeza manual é recomendada quando surgirem os seguintes problemas.

Recomenda-se efetuar a limpeza manual quando surgirem um dos indícios acima e não puder ser solucionado pelas funções de limpeza automática como a limpeza normal.
Para sua informação, a substituição do limpador ou do limpador de feltro também é eficiente para solucionar tais problemas.

☞ P. 86, "Substituição dos limpadores"
☞ P. 86, "Substituição de peças consumíveis"

Ausência de pontos ou desvio	Respingo de tinta	Sujeira resistente
		
Falhas no padrão de pontos são causadas por sujeira na cabeça de impressão.	A tinta suja ou empoeirada que se adere à cabeça de impressão respinga sobre o material.	Quando há acúmulo de sujeira ou poeira na cabeça de impressão, isso pode interferir na qualidade da imagem.

- Quando acabar o cotonete ou o líquido de limpeza para a limpeza manual, é possível adquirí-los com um revendedor autorizado Roland DG Corp.
- As cabeças de impressão são peças que se desgastam. É necessário efetuar a substituição periódica, ela é determinada de acordo com a frequência de utilização. Compre-as através de seu representante Roland DG Corp. autorizado.

Limpeza manual

IMPORTANTE!

Avisos Importantes Sobre Este Procedimento

- Antes de realizar esta operação, remova qualquer material.
- Para prevenir a secagem das cabeças de impressão, termine este procedimento em até 30 minutos. Um bipe de aviso soará após o período de 30 minutos.
- Nunca use qualquer instrumento para limpeza que não seja os cotonetes de limpeza inclusos. Chumaços de algodão ou outros objetos que produzam fiapos podem danificar as cabeças de impressão. Se o bastão de limpeza acabar, adquira um novo do seu revendedor autorizado Roland DG Corp.
- Nunca mergulhe um cotonete de limpeza que já tenha sido utilizado para realizar a limpeza na solução de limpeza. Ao fazer isso, você poderá estragar a solução de limpeza.
- Não coloque os cotonetes já utilizados no fluido de limpeza. Ele irá deteriorar no fluido.
- Nunca toque a superfície do injetor das cabeças de impressão.
- Limpe com as esponjas muito cuidadosamente, aplicando a menor pressão possível. Nunca esfregue, arranhe ou amasse as mesmas.

Quando for emitido um aviso sonoro durante a limpeza

Um bipe de aviso soará após o período de 30 minutos. Neste instante, pare a operação e siga o procedimento a seguir *4* P. 81, "Recoloque a tampa L, tampa R e saia do menu de limpeza manual." para prender as tampas E e D, em seguida, feche a tampa frontal. Pressione (ENTER) para sair do modo de limpeza manual. Em seguida, reinicie o procedimento desde o início.

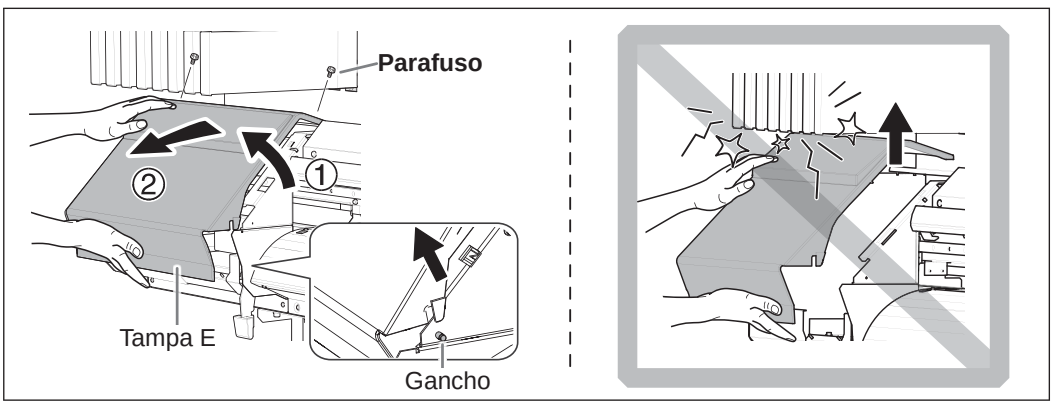
⚠CUIDADO **Siga atentamente as instruções ao realizar as operações acima e nunca toque qualquer área não-especificada no manual de instruções.**
Movimentos bruscos do equipamento podem causar lesões.

1. Como entrar no menu de limpeza manual

1. **Remova qualquer material.**
2. **Pressione (FUNCTION).**
3. FUNCTION / CLEANING ◀▲▼ ▶
   Pressione (▼) várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.
   Pressione (►).
4. CLEANING / MANUAL CL. ◀▲▼ ↵
   Pressione (▲) ou (▼) e selecione "MANUAL CL."
   Pressione (ENTER) para habilitar a configuração.

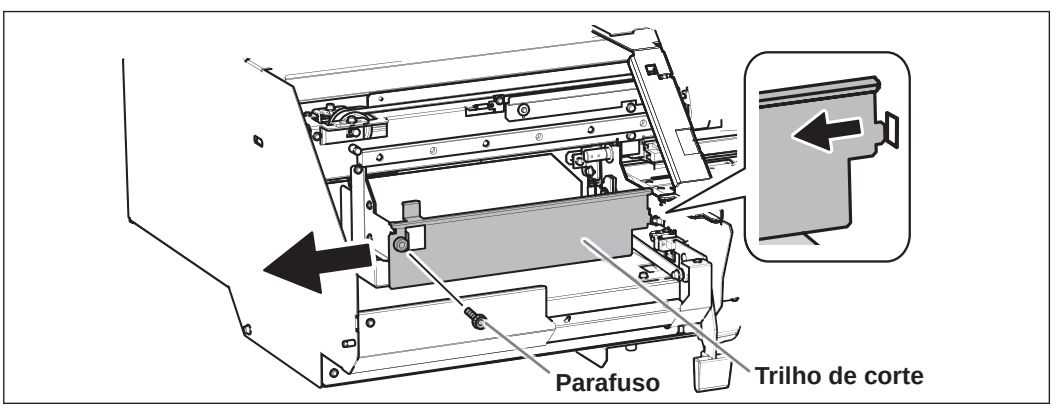
5 OPEN COVER L

Quando a tela mostrada à esquerda for exibida, abra a tampa E.
Puxe a tampa E na sua direção e remova-a. O levantamento da tampa permite que a mesma bata contra os cartuchos de tinta.



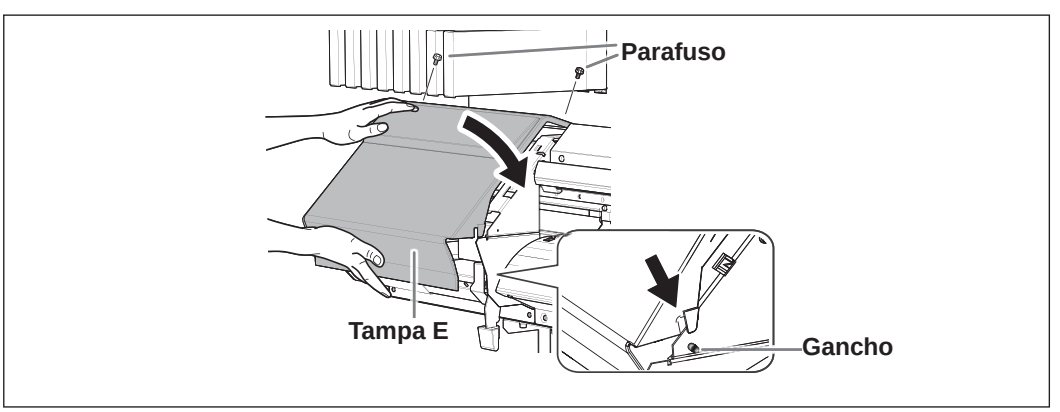
6 REMOVE CUTTING RAIL ↵

Retire o trilho de corte.
Pressione ENTER **..**



7 CLOSE COVER L

Feche a tampa E.



❽ CLOSE FRONT COVER

Feche a tampa frontal.
O carro de impressão se move para o lado esquerdo do equipamento e a tela mostrada na figura aparece.

❾ OPEN COVER L

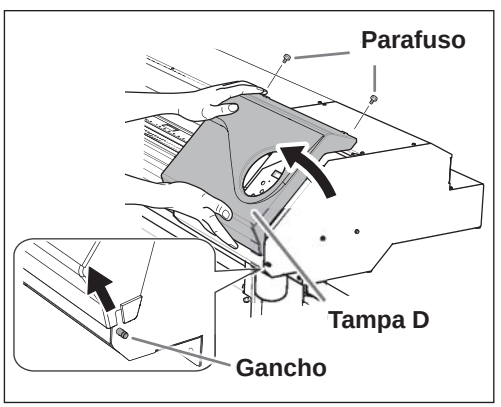
Abra a tampa E.

FINISHED? ↵

Os preparativos estão completos quando há a exibição desta tela.

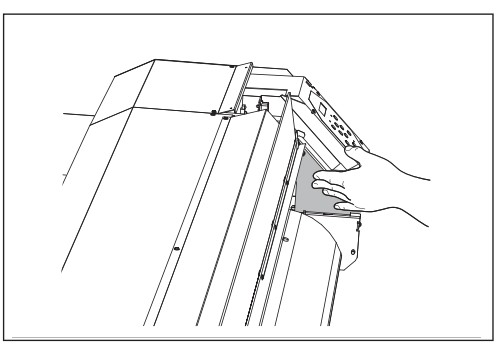
2. Remova a tampa D.

❶



Remova a tampa D.

❷



Toque no local mostrado na figura para drenar qualquer eletricidade estática.

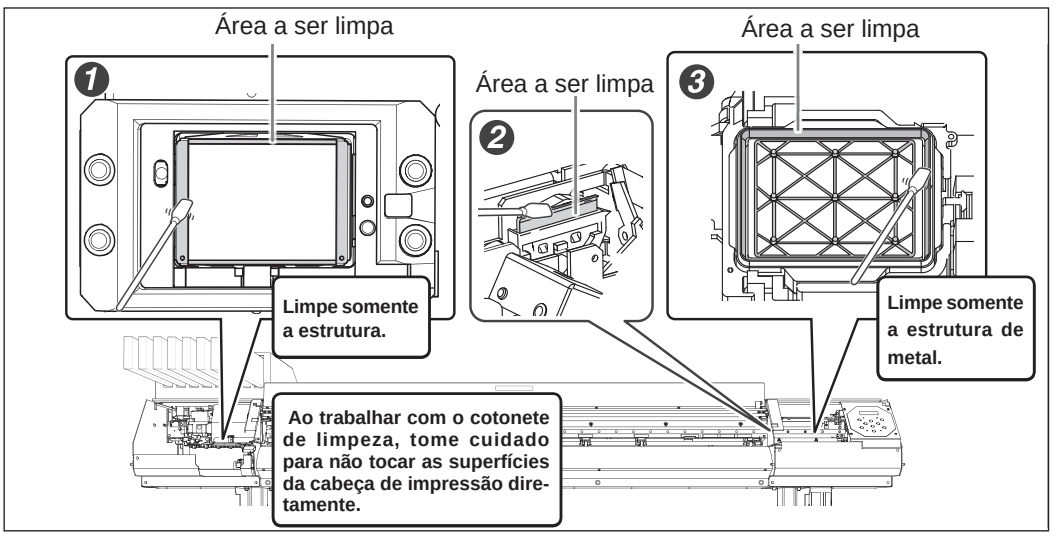
3. Limpe utilizando o cotonete de limpeza.

❶

Umedeça o cotonete de limpeza com a solução de limpeza.

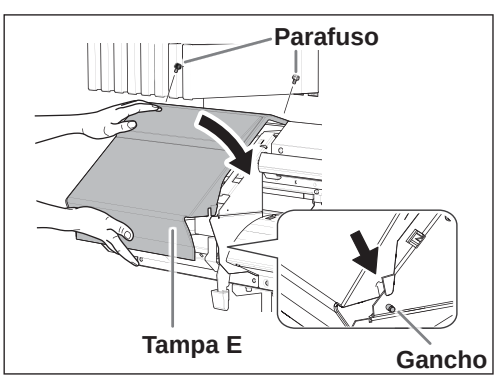
❷ **Verifique se o trilho de corte foi removido.**
Se o trilho de corte não foi removido, feche todas as tampas e reinicie a operação desde o início. Se você continuar com a operação com trilho de corte, a cabeça de impressão pode quebrar.

❸ **Limpe na sequência demonstrada na figura abaixo.**
Tenha cuidado especialmente para evitar qualquer poeira fibrosa (fios).

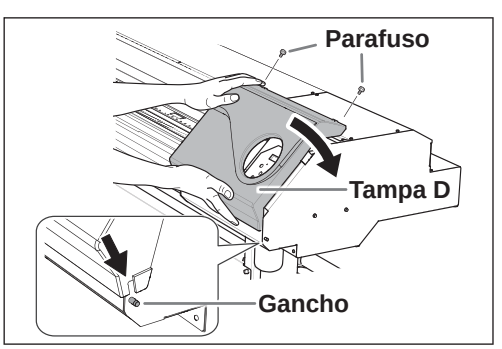

Área a ser limpa
Área a ser limpa
Área a ser limpa
1
2
3
Limpe somente a estrutura.
Limpe somente a estrutura de metal.
Ao trabalhar com o cotonete de limpeza, tome cuidado para não tocar as superfícies da cabeça de impressão diretamente.

4. Recoloque a tampa L, tampa R e saia do menu de limpeza manual.

❶ **Coloque a tampa E.**



❷ **Coloque a tampa D.**



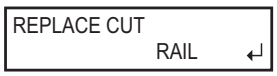
❸ **Feche a tampa frontal.**

❹ **Pressione** (ENTER) **.**

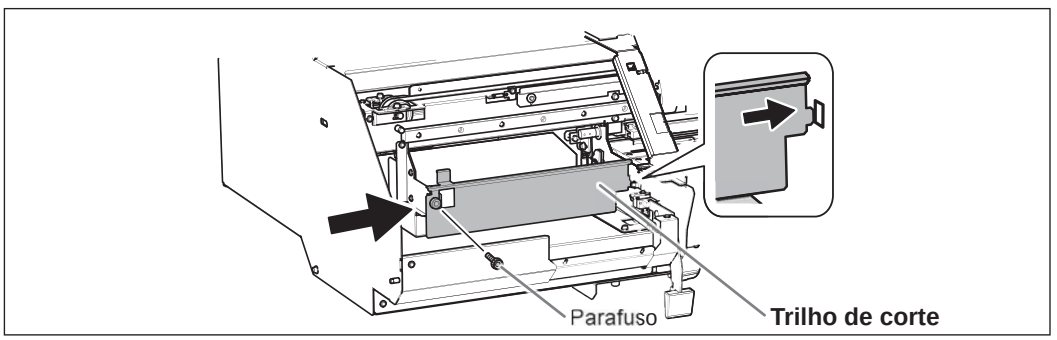
❺

O carro de impressão se move para o lado direito do equipamento e a tela mostrada na figura aparece.
Abra a tampa E.

❻

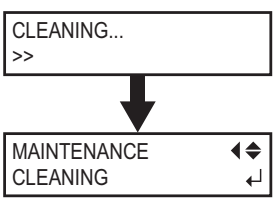


Prenda o trilho de corte.
Pressione (ENTER) **.**



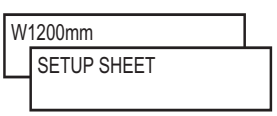
❼

Coloque a tampa E.



A tela exibida na figura aparece e a limpeza é iniciada.
Quando terminar, a tela exibida na figura aparecerá novamente.

❽



Pressione (MENU) **para retornar à tela original.**

5. Realize um teste de impressão para verificar os resultados do procedimento.

Realize um teste de impressão para verificar os resultados.

Realize a limpeza usando a função de limpeza do equipamento diversas vezes, quando necessário.

☞ P. 58, "Teste de impressão e limpeza"

Quando problemas como respingos não são resolvidos

Quando falhas no padrão de pontos respingos não são resolvidos mesmo após efetuar a limpeza usando a função de limpeza (normal, média, poderosa) ou limpeza manual, execute a operação descrita abaixo.

IMPORTANTE!

Uma grande quantidade de tinta será descarregada durante esta operação. Realize esta operação quando o problema dos respingos não for solucionado, mesmo depois de executar a limpeza com a função de limpeza (normal, médio ou forte) ou limpeza manual.

☞ P. 70, "A manutenção que deve ser feita diariamente"
☞ P. 74, "Quando a limpeza normal não for eficiente "
☞ P.77, "A manutenção que deve ser efetuada mais de uma vez por mês"

Procedimento

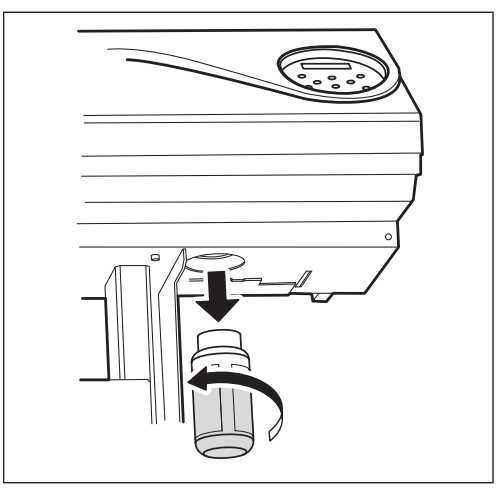
1. **Pressione (MENU).**

2. MENU / SUB MENU
   Pressione (▼) várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.
   Pressione (►).

3. SUB MENU / INK CONTROL
   Pressione (▲) várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.
   Pressione (►), e, em seguida, (▲) duas vezes.

4. INK CONTROL / INK RENEWAL
   Pressione (ENTER).

5. EMPTY / DRAIN BOTTLE
   Quando a tela mostrada à esquerda aparece, retire a garrafa, descarte o líquido para esvaziá-la.



⚠CUIDADO **Neste precedimento, certifique-se de descartar a tinta drenada.**
Uma grande quantidade de tinta será descarregada durante esta operação. Neste precedi mento, certifique-se de descartar a tinta drenada. Se você não descartar a tinta drenada neste passo, a tinta irá transbordar da garrafa de descarte no processo subsequente.

⚠CUIDADO **Antes de retirar a garrafa de descarte, aguarde a exibição de tela "EMPTY DRAIN BOTTLE" (esvazie a garrafa de descarte)."**
Deixar de seguir este procedimento pode causar transbordamento e derramamento de fluido, manchando suas mãos ou o piso do local.

6. **Instale o recipiente de dreno vazio na máquina.**
   Pressione (ENTER).

A tela exibida na figura irá aparecer.

❼

Quando a tela mostrada à esquerda aparece, retire a garrafa, descarte o líquido para esvaziá-la.

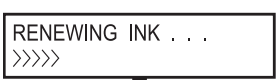
⚠CUIDADO **Neste precedimento, certifique-se de descartar a tinta drenada.**
Uma grande quantidade de tinta será descarregada durante esta operação. Neste precedi mento, certifique-se de descartar a tinta drenada. Se você não descartar a tinta drenada neste passo, a tinta irá transbordar da garrafa de descarte no processo subsequente.

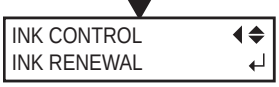
⚠CUIDADO **Antes de retirar a garrafa de descarte, aguarde a exibição de tela "EMPTY DRAIN BOTTLE" (esvazie a garrafa de descarte)."**
Deixar de seguir este procedimento pode causar transbordamento e derramamento de fluido, manchando suas mãos ou o piso do local.

❽

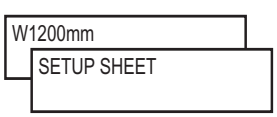
Instale o recipiente de dreno vazio na máquina.
Pressione (ENTER).

A tela exibida na figura irá aparecer.





Quando terminar, a tela exibida na figura aparecerá novamente.

❾ 

Pressione (MENU) para voltar à tela original.

Sobre o menu [Ink Circulati on] (Circulação de tinta)

[Ink Circulation] é o menu exibido somente quando o modo de tinta estiver em W, MT ou WMT. Use este menu somente no momento da transferência. Para mais informações sobre a operação no momento da transferência, consulte o "Guia de configuração."

☞ "Guia de Instalação"

Observação **Limpeza da superfície das cabeças em situação de emergência**

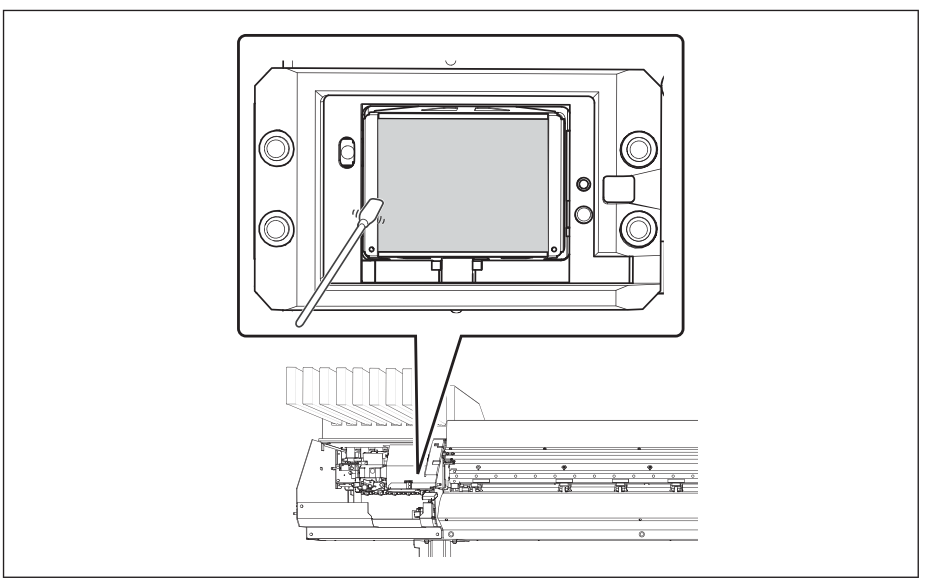
Quando o respingo e/ou deflexão do ponto não melhorar mesmo se a limpeza for executada várias vezes, é possível limpar a superfície da cabeça como uma medida de emergência. Já que a superfície da cabeça (superfície do injetor) possui um mecanismo extremamente delicado, certifique-se de realizar o procedimento cuidadosamente.

Note que essa operação é uma medida de emergência Este procedimento pode danificar as demais peças. Caso tenha mais alguma dúvida, entre em contato com seu representante autorizado da Roland DG Corp. ou a Roland DG Corp.

Procedimento

1. **Umedeça o cotonete de limpeza com a solução de limpeza.**
2. **Pressione suavemente o cotonete de limpeza sobre a superfície da cabeça (superfície do injetor).**

   Pressione suavemente, de forma que o injetor da cabeça seja envolvido pelo líquido de limpeza. Nunca esfregue ou pressione o cotonete com força sob esta superfície.



Substituição dos limpadores

Os limpadores são componentes utilizados para a limpeza das cabeças de impressão. Quando a tela exibir uma mensagem como a mostrada, significa que o cartucho precisa ser substituído. Troque-o por um novo.

TIME FOR WIPER REPLACE ↵

Com relação à aquisição do limpador, entre em contato com o seu representante autorizado ou diretamente com a Roland DG Corp.

⚠CUIDADO **Siga atentamente as instruções ao realizar as operações a seguir e nunca toque qualquer área não-especificada no manual de instruções.**
Movimentos bruscos do equipamento podem causar lesões.

1. Exibição do menu [REPLACE WIPER] (substituir as palhetas de limpeza).

❶ | TIME FOR
WIPER REPLACE ↵ | **Quando a mensagem mostrada na figura for exibida, pressione ENTER.**

❷ **Remova qualquer material da mesa.**

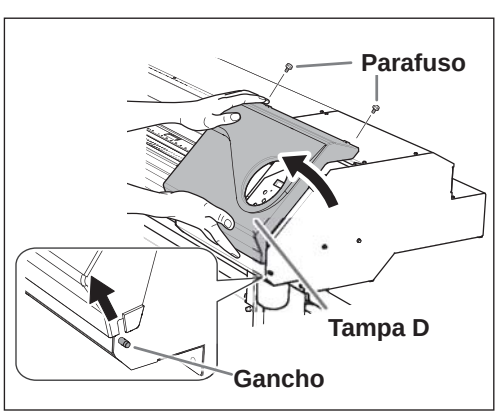
❸ **Pressione MENU.**

❹ | MENU ◀▲▼
SUB MENU ▶ | **Pressione ▼ várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.**
Pressione ►, e, em seguida, ▲ duas vezes.

❺ | SUB MENU ◀▲▼
MAINTENANCE ▶ | **Pressione ►.**

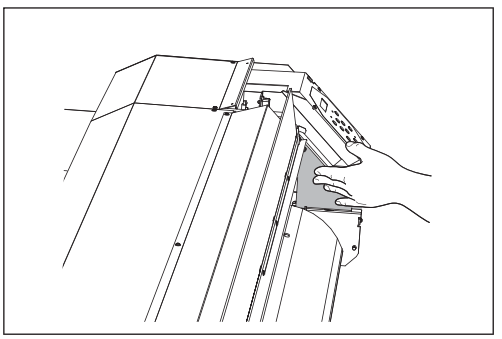
❻ | MAINTENANCE ◀▲▼
REPLACE WIPER ↵ | **Pressione ENTER.**
A cabeça de impressão se move para o local onde a substituição dos limpadores é possível e a tela mostrada na figura aparece.

OPEN COVER R

❼ 

Remova a tampa D.

❽



Toque no local mostrado na figura para drenar qualquer eletricidade estática.

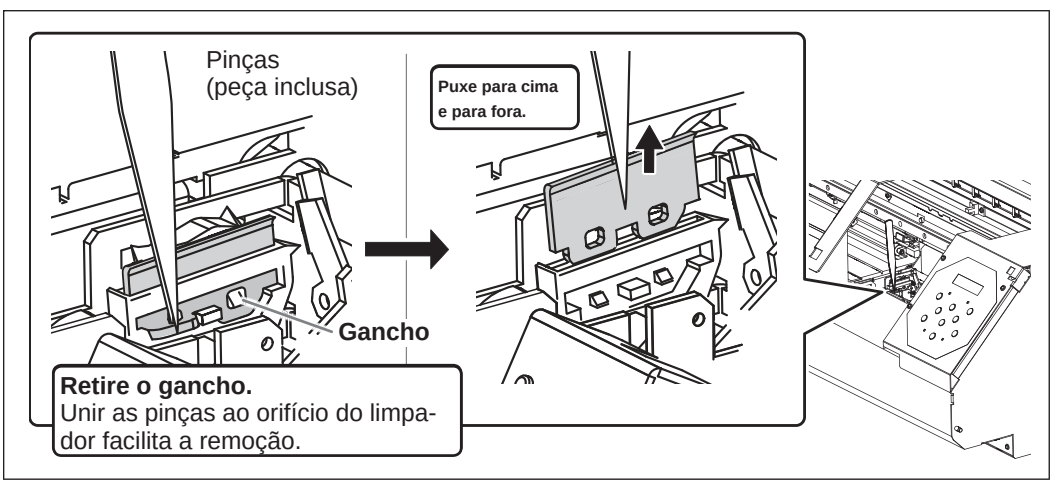
❾

FINISHED?
↵

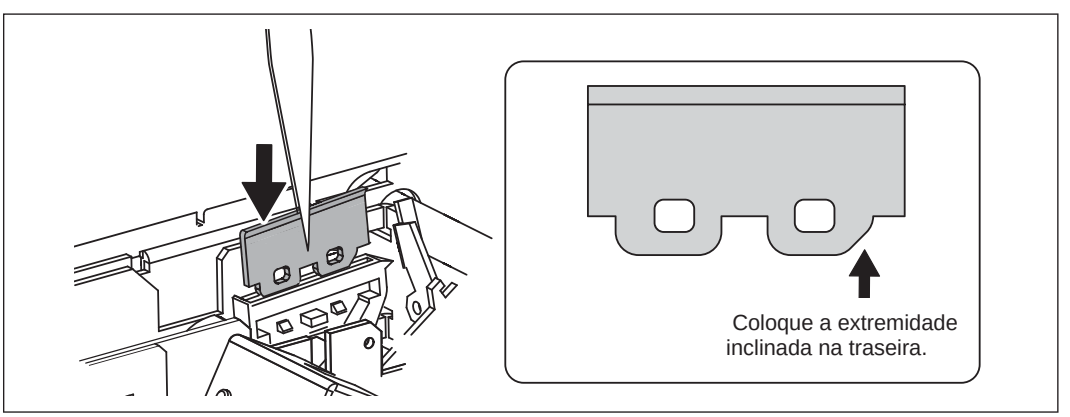
Os preparativos estão completos quando há a exibição desta tela.

2. Substituição do limpador.

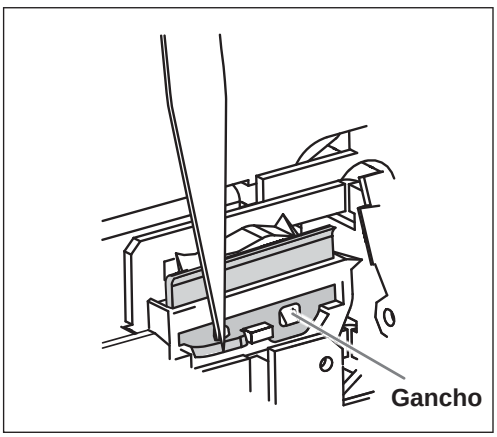
❶ **Retire as palhetas de limpeza antigas.**



❷ **Insira novas palhetas de limpeza.**
Posicione a extremidade inclinada no lado traseiro. Se o limpador for posicionado de forma inversa, a limpeza adequada se torna impossível.



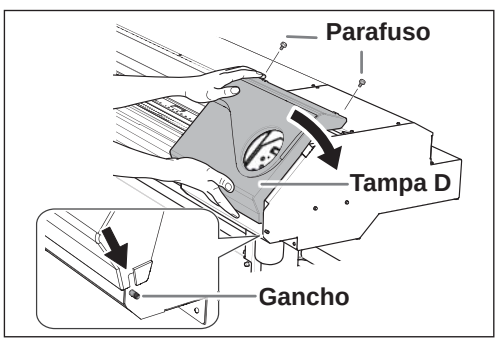
❸



Conecte o gancho.
Certifique-se de colocar o gancho. Caso contrário, ocorrem respingos ou outro problema.

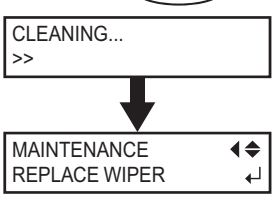
3. Recoloque a tampa D e feche o modo de substituição das palhetas de limpeza.

❶



Coloque a tampa D.

❷ **Pressione** ENTER **.**



Após o processo de saída do modo substituição de palhetas de limpeza, a tela exibida na figura aparece.

❸

Pressione MENU **para retornar à tela original.**

4. Realize um teste de impressão para verificar os resultados do procedimento.

Faça um teste de impressão para verificar o resultado.

☞ P. 58, "Teste de impressão e limpeza"

Substituição do limpador de feltro

O limpador de feltro é uma peça utilizada para a limpeza das cabeças de impressão. Quando a tela mostrada for exibida, é hora de trocar o limpador. Troque-o por um novo.

TIME FOR FELT REPLACE ↵

Com relação à aquisição do limpador de feltro, entre em contato com o seu representante autorizado ou diretamente com a Roland DG Corp.

⚠CUIDADO **Siga atentamente as instruções ao realizar as operações a seguir e nunca toque qualquer área não-especificada no manual de instruções.**
Movimentos bruscos do equipamento podem causar lesões.

1. Acesse o menu de substituição do limpador de feltro.

❶ TIME FOR / FELT REPLACE ↵

Quando a mensagem mostrada na figura for exibida, pressione (ENTER).

❷ **Remova qualquer material.**

❸ **Pressione (MENU).**

❹ MENU ◀▲▼ / SUB MENU ▶

Pressione (▼) várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.
Pressione (►), e, em seguida, (▲) duas vezes.

❺ SUB MENU ◀▲▼ / MAINTENANCE ▶

Pressione (►), e, em seguida, (▼) duas vezes.

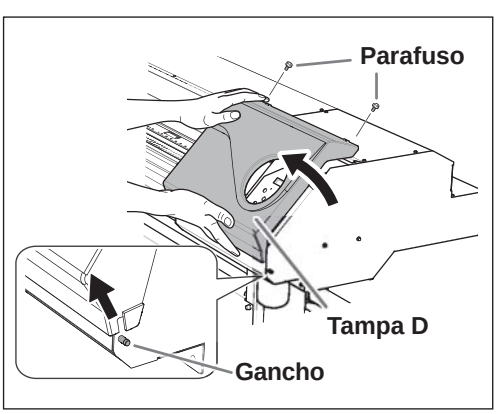
❻ MAINTENANCE ◀▲▼ / REPLACE FELT ↵

↓

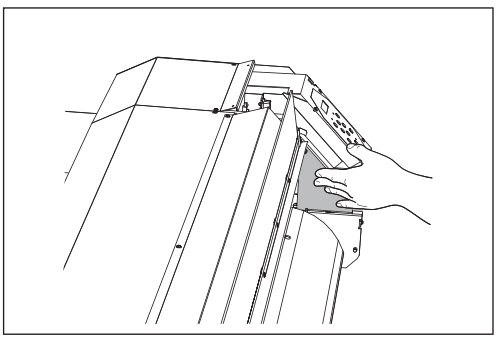
OPEN COVER R

Pressione (ENTER).
O carro de impressão se move para um local onde a substituição do limpador de feltro é possível, e depois a tela mostrada na figura é exibida.

❼



Remova a tampa D.

❽ 

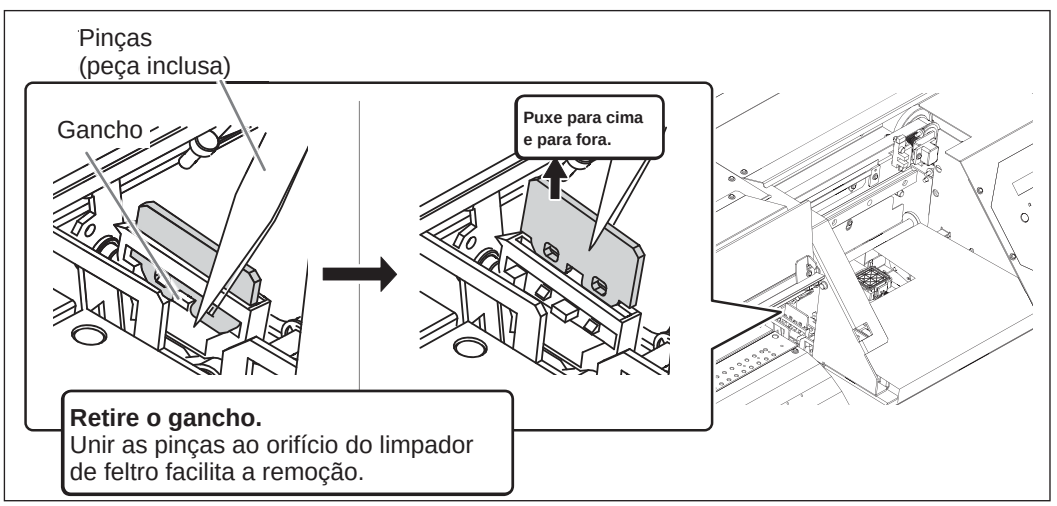
Toque no local mostrado na figura para drenar qualquer eletricidade estática.

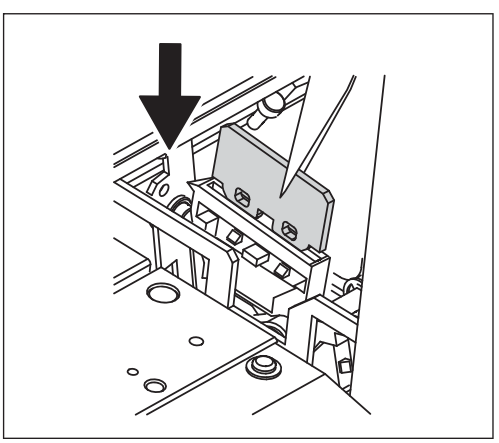
❾ FINISHED? ↵

Os preparativos estão completos quando há a exibição desta tela.

2. Substituição do limpador de feltro.

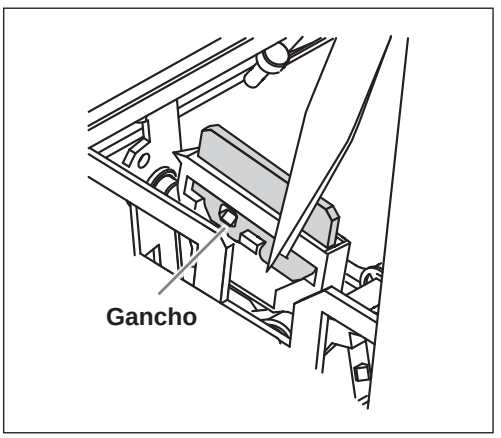
❶ **Remova o limpador de feltro antigo.**



❷ 

Coloque o novo limpador de feltro.

❸

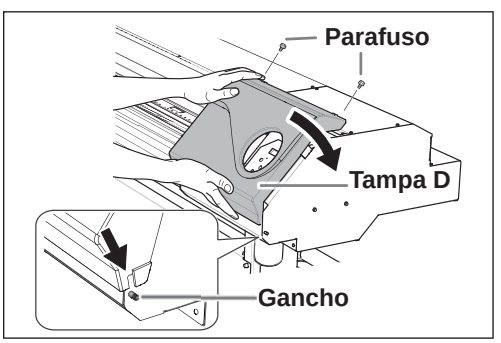


Prenda o gancho.

Certifique-se de colocar o gancho. Caso contrário, ocorrem respingos ou outro problema.

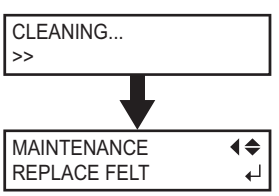
3. Recoloque a tampa D e feche o modo de substituição do limpador do feltro.

❶



Coloque a tampa D.

❷ **Pressione** (ENTER) **.**



Após o processo para fechar o modo de substituição do limpador de feltro, a tela mostrada na figura é exibida.

❸

Pressione (MENU) **para retornar à tela original.**

4. Faça um teste de impressão para verificar o resultado.

Faça um teste de impressão para verificar o resultado.

☞ P. 58, "Teste de impressão e limpeza"

Substituição da Lâmina

Se a lâmina perder o corte, ou a borda estiver lascada, ou se a qualidade da lâmina diminuir, substitua por uma nova.

⚠CUIDADO **Siga atentamente as instruções ao realizar as operações a seguir e nunca toque qualquer área não-especificada no manual de instruções.**
Movimentos bruscos do equipamento podem causar lesões.

⚠CUIDADO **Nunca toque na ponta da lâmina com seus dedos.**
Fazer isso poderá resultar em lesões.

1. Entre no modo de substituição da lâmina.

❶ **Pressione (MENU).**

❷
```
MENU
SUB MENU
```
Pressione (▼) várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.
Pressione (►), e, em seguida, (▲) duas vezes.

❸
```
SUB MENU
MAINTENANCE
```
Pressione (►).

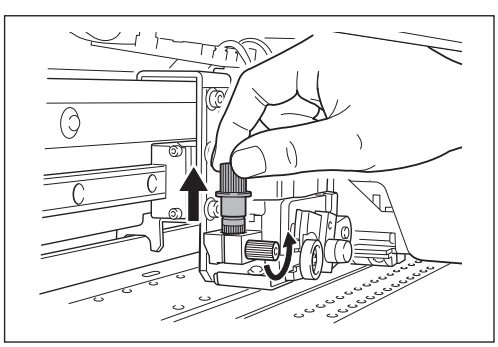
❹
```
MAINTENANCE
REPLACE KNIFE ↵
```
Pressione (▼) várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.
Pressione (ENTER).

❺
```
NOW PROCESSING..
```
↓
```
OPEN FRONT
      COVER
```
O carro de corte se move permitindo a reposição da lâmina e a tela mostrada na figura aparece.

❻
```
FINISHED? ↵
```
Abra a tampa frontal.
Os preparativos estão completos quando há a exibição desta tela.

2. Substitua a lâmina.

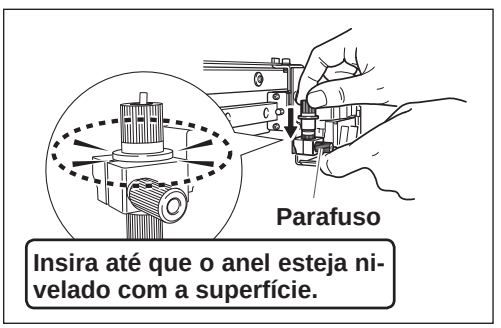
❶



Remova o suporte da lâmina.

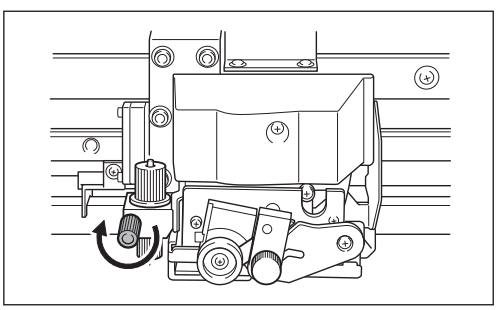
❷ **Substitua a lâmina.**

❸



Apoie o parafuso na parte de baixo e introduza o suporte da lâmina.
Se for instalado sem o suporte do parafuso desta maneira, a qualidade do corte poderá ser ruim.

❹

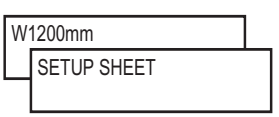


Aperte o parafuso.
Puxe o suporte da lâmina para cima para se certificar que ele não fique frouxo.

3. Saia do modo de substituição da lâmina.

❶ **Feche a tampa frontal.**
Pressione (ENTER) **.**

❷



Pressione (MENU) **para retornar à tela original.**

4. Ajuste das condições e quantidade de corte.

☞ P. 116, "Ajuste fino das condições de corte"
☞ P. 118, "Ajustando a quantidade de corte de forma precisa"

Substituição da lâmina de separação

Se a lâmina de separação perder o corte, substitua-a pela lâmina de reposição inclusa.

⚠CUIDADO **Siga atentamente as instruções ao realizar as operações a seguir e nunca toque qualquer área não-especificada no manual de instruções.**
Movimentos bruscos do equipamento podem causar lesões.

⚠CUIDADO **Nunca toque na ponta da lâmina com seus dedos.**
Fazer isso poderá resultar em lesões.

1. Entre no modo de substituição de lâmina.

❶ **Remova qualquer material.**

❷ **Pressione** (MENU).

❸
```
MENU
SUB MENU
```
Pressione (▼) várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.
Pressione (►), e, em seguida, (▲) duas vezes.

❹
```
SUB MENU
MAINTENANCE
```
Pressione (►).

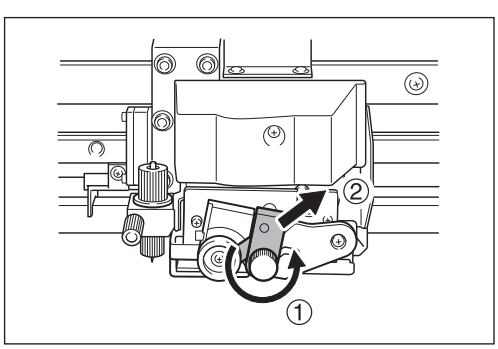
❺
```
MAINTENANCE
REPLACE KNIFE
```
Pressione (▼) várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.
Pressione (ENTER).

```
NOW PROCESSING..
```
↓
```
OPEN FRONT
COVER
```
O carro de corte se move para o local onde a substituição da lâmina é possível e a tela mostrada na figura aparece.

❻
```
FINISHED?
```
Abra a tampa frontal.
Os preparativos estão completos quando há a exibição desta tela.

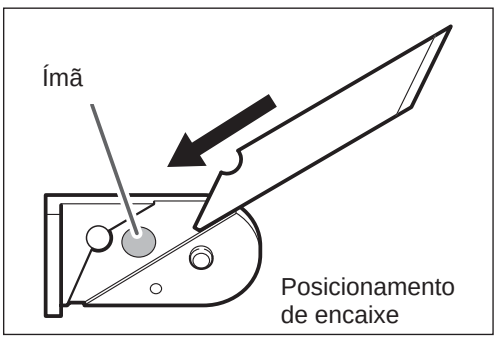
2. Remova a lâmina de separação.

❶



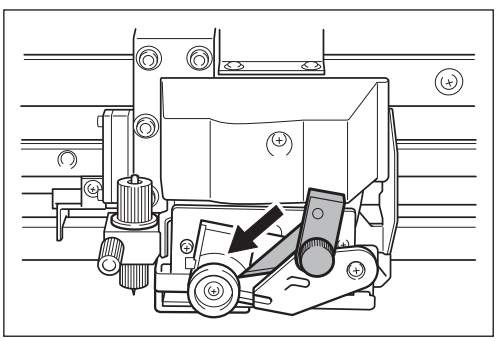
Remova a lâmina de separação.
① Solte o parafuso até que ele saia do local.
② Pegue a porção do parafuso e, lentamente, puxe-a em direção à seta. Quando o fizer, não o puxe de volta em sua direção.

❷



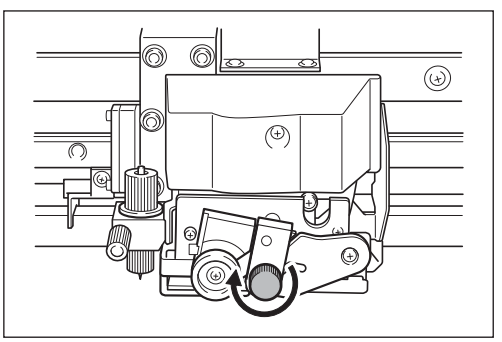
Instale uma nova lâmina.
A lâmina é então presa ao local por meio do ímã.

❸



Lentamente insira-a no encaixe.

❹



Aperte o parafuso.
Tome cuidado para que a lâmina não escorregue de sua posição neste momento.

3. Saia do modo de substituição da lâmina.

❶ **Feche a tampa frontal.**
Pressione ENTER **.**

❷

SETUP SHEET

Pressione MENU **para retornar à tela original.**

Quando em Desuso por Período Prolongado

Continue a realizar a manutenção

Ligue e desligue o botão de energia uma vez por mês

Ligue a alimentação secundária uma vez por mês. Quando você liga o equipamento, ele automaticamente realiza algumas operações como a prevenção do ressecamento das cabeças de impressão. Permitir que o equipamento permaneça completamente desativado por um período prolongado pode danificar as cabeças de impressão, então ligue o equipamento para que o mesmo realize essas operações automáticas.

Mantenha níveis de temperatura e umidade relativa constantes

Mesmo quando o equipamento está inoperante, mantenha-o em uma temperatura de 5 a 40°C (41 a 104°F) e em uma umidade relativa de 20 a 80% (sem condensação). Temperaturas muito altas podem danificar a tinta e provocar mau funcionamento. Temperaturas muito baixas podem causar congelamento de tinta e danos às cabeças de impressão.

Função Alarme

PRESS THE POWER KEY TO CLEAN

Essa função existe para lembrá-lo de ligar a energia secundária uma vez por mês. Quando o equipamento não é utilizado por aproximadamente um mês, a tela é exibida e um bipe de aviso soa. Se esta tela for exibida, ligue a energia secundária. Sempre que a operação de manutenção for concluída, desligue a energia secundária. Esse recurso funciona quando a alimentação primária da impressora está ligada. Certifique-se de ligar a energia principal da impressora mesmo se a impressora não for utilizada por um período de tempo prolongado.

Capítulo 4
Parte prática

Utilizando totalmente a função pré-definida.....98
Salvando várias configurações como o nome pré-definido atribuído 98
Carregando uma pré-configuração salva..... 100
Utilize totalmente o sistema de aquecimento de material.....101
O que é o sistema de aquecimento de material? 101
Configuração da temperatura para o sistema de aquecimento de material . 101
Controle do sistema de aquecimento de material durante o pré-aquecimento.. 103
Secando a extremidade traseira da área de impressão no aquecedor ... 104
Configuração do tempo de secagem após a impressão..... 104
Utilizando um secador opcional 105
Utilizando totalmente a função de correção.....106
Corrigindo o desalinhamento em impressão bidirecional 106
Correção de desalinhamento em impressão bidirecional com maior precisão 107
Aliviando as faixas horizontais e similares (funçao correção de alimentação)... 107
Acomodando aos tipos e condição do material 109
Ajuste da altura da cabeça de impressão para torná-la compatível com a espessura do material 109
Utilizando material transparente 110
Impressão de material de difícil secagem..... 110
Utilizando material de fácil enrugamento/difícil de alimentar 111
Acelerando impressão para material reduzido..... 112
Evitando resíduo de material e respingos..... 113
Utilização de material de difícil tracionamento..... 114
Utilizando totalmente a função de corte..... 115
Dicas e sugestões para corte..... 115
Evitando que o material seja puxado com força inadequada ao realizar somente corte 115
Ajuste fino das condições de corte 116
Ajuste fino das condições de corte 118
Ajustando a quantidade de corte de forma precisa 119
Executando a correção de distância durante o corte..... 120
Priorização das configurações de corte desta máquina para as configurações do computador no software RIP..... 122
Visualização das configurações da função de correção de ambiente automática... 123
Correção de desalinhamento da impressão e posições de corte durante o corte ... 123
Realização da impressão e do corte separadamente.....126
Para realizar a impressão e o corte separadamente 126
Impressão com marcas de corte..... 126
Alinhamento automático e corte..... 128
Alinhamento manual e corte 130
Correção do desalinhamento para impressão e corte ao utilizar marcas de corte..... 131
Utilizando o sistema de rebobinamento de material.....134
Utilizando o sistema de rebobinamento do material com impressão acompanhada de operação de recuo 134
Utilização das condições do sistema de rebobinamento quando "TU2" é selecionado . 134

Utilizando totalmente a função pré-definida

Salvando várias configurações como o nome pré-Definido atribuído

Procedimento

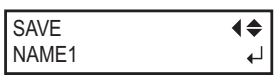
❶ **Pressione** (MENU) **.**

❷

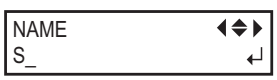
Pressione (▼) **para exibir a figura à esquerda.**
Pressione (►) **, e, em seguida** (▼) **.**

❸

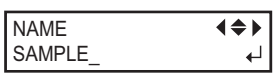
Pressione (►) **.**

❹ 

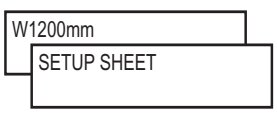
Pressione (▲) (▼) **para selecionar um NAME (Nome) 1 a 8.**
Pressione (ENTER) **para habilitar a configuração.**
As configurações pré-definidas do menu são salvas.

❺ 

Pressione (▲) (▼) **para inserir um caractere.**
Ao selecionar o caractere, pressione (►) **.**
Os caracteres que você pode inserir vão de "A" a "Z", "0" a "9", e o caractere "-". Você pode inserir até 15 caracteres, incluindo os espaços.

❻ 

Pressione (▲) (▼) **para inserir um caractere.**
Insira os seguintes caracteres da mesma maneira.
Ao selecionar o caractere, pressione (ENTER) **para habilitar a configuração.**

❼ 

Pressione (MENU) **para retornar à tela original.**

Descrição

Utilizar o menu [PRESET] (pré-ajuste) permite que você mude facilmente entre uma variedade de configurações visando otimizá-las para o seu material. Até oito tipos de pré-definições podem ser salvas. Você pode atribuir um nome a cada uma. Utilizar nomes dos materiais pode auxiliar no reconhecimento e esclarecimento da informação. Fazer mudanças para cada item do menu toda vez que trocar o material pode ser trabalhoso. É por isso que pode ser útil salvar as configurações dos itens do menu otimizadas para um tipo de material frequentemente utilizado como pré-configuração. Na próxima vez em que utilizar o material, você pode alterar as configurações dos itens do menu para otimização dos valores para o material ou simplesmente carregar a pré-configuração já salva. Os itens do menu que podem ser salvos na pré-configuração estão listados abaixo.

[PRINT] (aquecedor de impressão), [DRYER] (Aquecedor)	☞ P. 101, "Configuração da temperatura para o sistema de aquecimento de material"
[PREHEATING] (pré-aquecimento)	☞ P. 103, "Controle do sistema de aquecimento de material durante o pré-aquecimento"
[DRYING TIME] (Tempo de Secagem)	☞ P. 104, "Configuração do tempo de secagem após a impressão"
[FEED FOR DRY] (alimentar para secar)	☞ P. 104, "Secando a extremidade traseira da área de impressão no aquecedor"
[ADJUST BI-DIR SIMPLE SETTING] (ajustar configuração simples bidirecional)	☞ P. 106, "Corrigindo o desalinhamento em impressão bidirecional"
[ADJUST BI-DIR DETAIL SETTING] (Ajustar Configuração Avançada Bidirecional)	☞ P. 107, "Correção de desalinhamento em impressão bidirecional com maior precisão"
[CALIBRATION] (Calibração)	☞ P. 07, "Aliviando as faixas horizontais e similares (função correção de alimentação)"
[EDGE DETECTION] (Detecção de extremidade)	☞ P. 110, "Utilizando material transparente"
[SCAN INTERVAL] (intervalo de escaneamento)	☞ P. 110, "Impressão de material de difícil secagem"
[VACUUM POWER] (Poder de sucção)	☞ P. 111, "Utilizando material de fácil enrugamento/difícil de alimentar"
[FULL WIDTH S] (Largura Total S)	☞ P. 112, "Acelerando impressão para material reduzido"
[MEDIA RELEASE] (liberação de material)	☞ P. 113 "Utilização de material de difícil tracionamento"
[FORCE] (Força), [SPEED] (Velocidade), [OFFSET] (Compensação), [UP-SPEED] (Velocidade)	☞ P. 116, "Ajuste fino das condições de corte"
[CALIBRATION] (Calibragem) (no [CUTTING MENU] (Menu de Corte))	☞ P. 119, "Executando a correção de distância durante o corte"
[PRINT-CUT ADJ.] (impressão - ajuste de corte)	☞ P. 120, "Corrigindo o desalinhamdento da impressão e posições de corte"
[CROP-CUT ADJ.] (corte - ajuste de corte)	☞ P. 131, "Correção do desalinhamento para impressão e corte ao utilizar marcas de corte"

☞ P. 100, "Carregando uma pré-configuração salva"

Carregando uma pré-configuração salva

Procedimento

1. **Pressione** MENU **.**

2.

   Pressione ▼ para exibir a figura à esquerda.
   Pressione ► duas vezes.

3.

   Pressione ▲ ▼ para selecionar um nome a ser chamado.
   Pressione ENTER para habilitar a configuração.

   As configurações são modificadas e a tela exibida na figura aparece.

Descrição

Isso carrega uma pré-configuração salva. Você pode selecionar qualquer um dos oito tipos de pré-ajustes (Quando nenhum nome for atribuído, você seleciona entre NAME1 até NAME8). Se você denominar uma pré-configuração enquanto SETUP permanece aceso e SETUP começa a piscar. Quando a operação de ajuste estiver concluída, SETUP ficará aceso novamente.

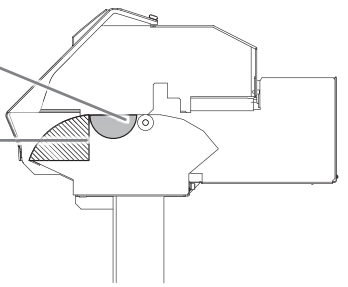
Utilize totalmente o sistema de aquecimento de material

O que é o sistema de aquecimento de material?

Este equipamento é equipado com um sistema de aquecimento que aquece o material. Este sistema é utilizado principalmente para melhorar a adesão da tinta e sua secagem. Você pode ajustar as configurações de temperatura para ajustá-la ao tipo de material e à velocidade de impressão.

Aquecedor de impressão
Utilizado principalmente para melhorar a aderência da tinta.

Secador
Você deve usar isto para acelerar o aquecimento da tinta.



* Ao utilizar um secador opcional, é possível aumentar ainda mais a velocidade de secagem da tinta. Entre em contato com o seu representante da Roland DG Corporation para obter os modelos de secador recomendados.

☞ P. 105, "Utilizando um secador opcional"

⚠AVISO **CUIDADO: altas temperaturas**
A mesa e o aquecedor tornam-se quentes. Tome cuidado para evitar incêndio ou queimaduras.

⚠AVISO **Remova qualquer material carregado ou desligue a alimentação secundária quando não estiver sendo realizada nenhuma impressão.**
A aplicação contínua do aquecimento em um local isolado pode causar incêndio ou produzir gases tóxicos.

⚠AVISO **Nunca utilize um material que não seja resistente ao calor.**
Fazer isto pode causar incêndio ou liberação de gases tóxicos ou pode degradar o material.

⚠AVISO **Nunca use a mesa ou o aquecedor para qualquer propósito para o qual eles não foram planejados, como o de secar roupa.**
Fazê-lo pode causar superaquecimento, resultando em incêndio ou acidente.

Use uma temperatura ambiente entre 20 e 32°C (68 a 90°F).

Se o equipamento estiver sendo usado a uma temperatura ambiente menor que 20ºC (68ºF), dependendo do tipo ou dimensão do material, podem ocorrer enrugamentos ou desigualdades na temperatura. Se isto acontecer, tente baixar a temperatura do sistema de aquecimento do material, aproximadamente 2°C. Entretanto, para obter resultados de impressão estáveis, a máquina deve ser usada em uma temperatura ambiente de 20 a 32°C (68 a 90°F).

Configuração da temperatura para o sistema de aquecimento de material

Procedimento

1. **Pressione (FUNCTION).**
2. FUNCTION / HEATER CONFIG ◂▴ ▸
   Pressione (▼) várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.
   Pressione (►).

❸

Temperatura atual do secador

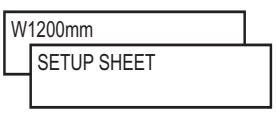
Pressione ▲ ▼ para selecionar [PRINT] (aquecedor de impressão) ou [DRYER] (secador).
Pressione ► .

❹

Temperatura atual pré-definida

Pressione ▲ ▼ para selecionar uma temperatura.
Você pode ajustar para "OFF" (desligado). Quando ajustar para "OFF" (desligado), o aquecedor de impressão e o aquecedor não operam.
Pressione ENTER para habilitar a configuração.

> Observação **PRINT HEATER (Aquecedor de impressão): Guia geral para configuração da temperatura**
> Este sistema serve para promover a adesão da tinta e evitar que se manche.
> Se a tinta formar caroços ou manchas, aumente a temperatura. Observe, porém, que a temperatura que for muito alta pode degradar o material ou fazê-lo enrugar.
>
> Observação **DRYER(Secador): Guia geral para configuração da temperatura**
> Quando o aquecimento for insuficiente, aumente a temperatura. Observe, porém, que a temperatura que for muito alta pode degradar o material ou fazê-lo enrugar.

❺ 

Pressione FUNCTION para retornar à tela original.

Descrição

Como padrão, apenas ligar a energia não faz com que o sistema de aquecimento aqueça o material à temperatura pré-definida. A temperatura se eleva até o valor pré-definido quando o material é carregado corretamente e a tecla SETUP acende. Você também pode realizar esta configuração no software RIP. Quando a configuração é feita no software, a mesma é utilizada.

Dependendo do ambiente de uso, a temperatura do aquecedor ou secador de impressão pode ficar mais alta que temperatura pré-definida, mas isto não representa um problema.

> Observação **Dicas e sugestões para configuração de temperatura**
>
> **Relação entre o modo de impressão e a temperatura**
> A temperatura ideal para o sistema de aquecimento do material varia de acordo com vários fatores, como o tipo de material e as diferenças no modo de impressão. Se ocorrer manchas ou secagem insuficiente mesmo após a elevação da temperatura, tente utilizar um modo de impressão do software RIP que ofereça maior qualidade de imagem. Ao contrário, quando quiser usar um modo rápido de impressão, aumente a temperatura.
>
> **Quantidade de tinta**
> Quando é mudada a quantidade de tinta usando a configuração para seu software RIP, ajustando isto pode render melhores resultados. Se problemas como manchas persistirem mesmo após aumentar a temperatura, tente reduzir a quantidade de tinta.
>
> **Outros pontos a lembrar**
> Quando configurações recomendadas para temperatura, modo de impressão e outros valores são fornecidos como condição de uso do material, utilize as configurações sugeridas.

Controle do sistema de aquecimento de material durante o pré-Aquecimento

Nota: Pré-aquecimento: Determinam que a energia principal e a energia secundária são ligadas e [SETUP] não ilumina (determina que a instalação do material não está concluída)

Procedimento

1. **Pressione (MENU).**

2.

Pressione (▼) várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.
Pressione (►), e, em seguida (▼).

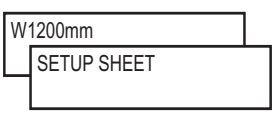
3.

Pressione (►).

4.

Pressione (▲) (▼) para selecionar a configuração.
MENU: O sistema faz o aquecimento até a temperatura pré-definida, sem baixar a temperatura durante o pré-aquecimento.
30 °C (86 °F): O sistema mantém 30°C (86 ºF) durante o pré-aquecimento.
OFF: O sistema desliga o sistema de aquecimento do material durante o pré-aquecimento.

Pressione (ENTER) para habilitar a configuração.

5. 

Pressione (MENU) para retornar à tela original.

Configuração padrão

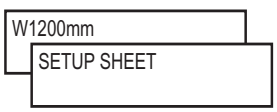
[PREHEATING] (pré-aquecimento): 30 °C (86 °F)

Secando a extremidade traseira da área de impressão no aquecedor

Procedimento

1. **Pressione (MENU).**
2.

Pressione (▼) várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.
Pressione (►) duas vezes.
3.

Pressione (▲) (▼) para selecionar "ENABLE" (habilitar).
Pressione (ENTER) para habilitar a configuração.
4. 

Pressione (MENU) para retornar à tela original.

Descrição

- "ENABLE" : a alimentação de material é feita até borda traseira da área de impressão estar posicionada no secador. A margem entre a posição final de impressão e a próxima posição de início de impressão são definidas em um valor de 100 milímetros, quando [OPTION DRYER] está configurado como "DISABLE" ou 250, quando configurado para "ENABLE."
  ☞ P. 105, "Utilizando um secador opcional"
- "DISABLE" : a alimentação de material para simultaneamente ao terminar a impressão. Isto significa que a borda da área de impressão não é alimentada para o secador a não ser que continue com uma operação de impressão subsequente.

Configuração padrão

[FEED FOR DRY] (alimentar para secar): DISABLE (Desabilitado)

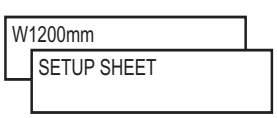
Configuração do tempo de secagem após a impressão

Procedimento

1. **Pressione (MENU).**
2.

Pressione (▼) várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.
Pressione (►).
3.

Pressione (▼) várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.
Pressione (►).
4.

Pressione (▲) (▼) para selecionar o intervalo.
Pressione (ENTER) para habilitar a configuração.
5. 

Pressione (MENU) para retornar à tela original.

Descrição

Ajusta o intervalo após imprimir a primeira página. A próxima operação não é iniciada até transcorrer o tempo ajustado. O (PAUSE) ilumina durante o intervalo. Ao pressionar (PAUSE) enquanto (PAUSE) estiver aceso, o intervalo é concluído e a operação seguinte é iniciada. Ao pressionar (PAUSE) enquanto (PAUSE) estiver aceso, a impressão é cancelada.

Configuração padrão

[DRYING TIME] (Tempo de Secagem): 0 min

Utilizando um secador opcional

Procedimento

1. **Pressione (MENU).**
2. MENU / HEATER MENU ◀ ▲▼ ▶
   Pressione (▼) várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.
   Pressione (►), e, em seguida (▲).
3. HEATER MENU / OPTION DRYER ◀ ▲▼ ▶
   Pressione (►).
4. OPTION DRYER / DISABLE ▶ ENABLE ↵
   Utilize (▲) (▼) para selecionar "ENABLE" (habilitar).
   Pressione (ENTER).
5. W1200mm / SETUP SHEET
   Pressione (MENU) para retornar à tela original.

Descrição

Isso altera o secador opcional "ENABLE" ou "DISABLE".
Ao utilizar um secador opcional, ajuste [OPTION DRYER] para "ENABLE". Isso possibilita aumentar ainda mais a velocidade de secagem da tinta. Contate seu representante Roland DG Corp. autorizado para conhecer os modelos de secadores recomendados. Para mais detalhes sobre como utilizar um secador opcional, consulte a documentação do secador que você está utilizando.

Configuração Padrão

[OPTION DRYER] (opção secador): DISABLE (Desabilitado)

Corrigindo o Desalinhamento em Impressão Bidirecional

Procedimento

❶ **Pressione** (MENU) **.**

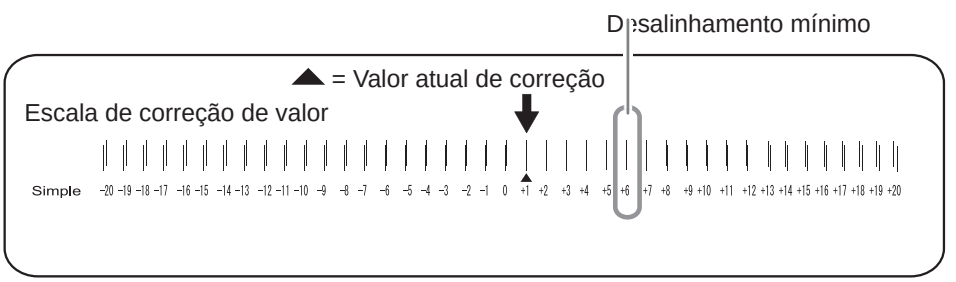
❷
```
MENU
ADJUST BI-DIR
```
Pressione (▼) **várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.**
Pressione (►) **.**

❸
```
ADJUST BI-DIR
TEST PRINT
```
Pressione (ENTER) **.**
Um padrão de teste é impresso.
Ao terminar a impressão, pressione (▼) (►) **nesta ordem.**

❹
```
SIMPLE SETTING
0          + 6
```
Pressione (▲) (▼) **para selecionar um valor de correção.**
Pressione (ENTER) **para habilitar a configuração.**

Para decidir um valor de correção

Escolha o valor que produza a menor taxa de desalinhamento de 2 linhas.


Desalinhamento mínimo
▲ = Valor atual de correção
Escala de correção de valor
Simple
−20 −19 −18 −17 −16 −15 −14 −13 −12 −11 −10 −9 −8 −7 −6 −5 −4 −3 −2 −1 0 +1 +2 +3 +4 +5 +6 +7 +8 +9 +10 +11 +12 +13 +14 +15 +16 +17 +18 +19 +20

❺ **Pressione** (MENU) **para retornar à tela original.**

Descrição

Esta máquina imprime no modo bidirecional (no qual as cabeças efetuam a impressão durante a passagem de saída e na passagem de retorno). Este método de impressão é chamado "Impressão Bidirecional". Este método oferece a vantagem de reduzir os tempos de impressão, mas ocorrem desalinhamentos sutis durante as passagens de saída e retorno. O procedimento para corrigir e eliminar o desalinhamento é a "Correção Bidirecional". Este desalinhamento varia de acordo com a altura da cabeça de impressão e a espessura do material, então recomendamos que realize a correção para combinar o material que estiver utilizando.
Essa configuração também serve para corrigir desalinhamento das posições de impressão e de corte. Nesses casos, verifique ou ajuste esta configuração.

☞ P. 120, "Corrigindo o desalinhamdento da impressão e posições de corte"

Correção de desalinhamento em impressão bidirecional com maior precisão

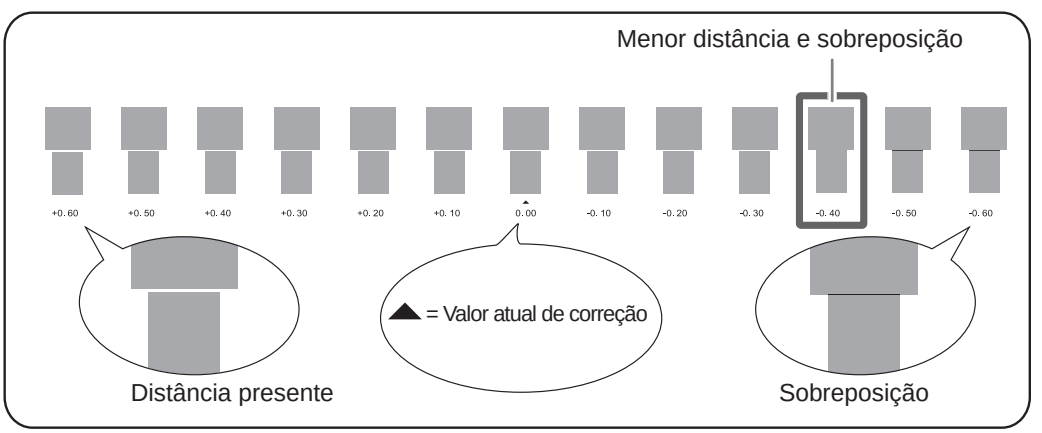
Quando for necessário fazer mais correções, como o ajuste utilizando a [SIMPLE SETTING] (configuração simples) não aumente a impressão; utilize a [DETAIL SETTING] (configuração detalhada) para efetuar correções em cada cabeça de impressão.
Para mais detalhes sobre as conexões, consulte P. 44, "Desempenho do ajuste inicial (correção do desalinhamento na impressão bidirecional mais precisamente)".

Aliviando as faixas horizontais e similares (função correção de alimentação)

Procedimento

1. **Ao utilizar material de rolo, verifique se a mesmo não está arqueado.**
2. **Pressione** (MENU) **.**
3. MENU / CALIBRATION ◀▲▼ ▶
   Pressione (▼) **várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.**
   Pressione (►) **.**
4. CALIBRATION ◀▲▼ / TEST PRINT ↵
   Pressione (ENTER) **.**
   Um padrão de teste é impresso.
   Ao terminar a impressão, pressione (▼) (►) **nesta ordem.**
5. SETTING ◀▲▼ / 0.00% ▶ -0.40% ↵
   Pressione (▲) (▼) **para selecionar um valor de correção.**
   Pressione (ENTER) **para habilitar a configuração.**

Para decidir um valor de correção
Selecione o valor para tornar menor a distância e a sobreposição retangular superior/inferior.



6. **Pressione** (MENU) **para retornar à tela original.**

Descrição

A distância do movimento do material realiza mudanças sutis devido à espessura do material e à temperatura do sistema de aquecimento do material. Quando a distância do movimento se torna discrepante, há mais chances de ocorrências de linhas horizontais durante a impressão. Recomendamos que realize a correção para combinar o material que estiver usando e o sistema de aquecimento. Repita o processo de padrão de impressão de teste e insira o valor de correção várias vezes para achar o valor de melhor rendimento do equipamento. Observe que você também pode realizar esta configuração no computador com software RIP (por exemplo, por meio da escolha do tipo do material no software RIP que estiver utilizando). Ao efetuar a configuração no computador, a mesma será utilizada e a configuração da impressora será ignorada.

Ajuste da altura da cabeça de impressão para torná-la compatível com a espessura do mateiral

Procedimento

❶ **Pressione** (MENU) **.**

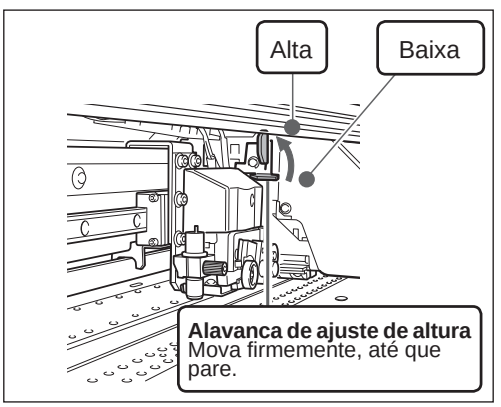
❷ MENU / HEAD HEIGHT

Pressione (▼) **várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.**
Pressione (►) **.**

❸ HEAD HEIGHT / LOW ▶ LOW

Quando a figura à esquerda for exibida, abra a tampa frontal.

❹



Mova a alavanca de ajuste de altura para ajustar a altura da cabeça de impressão.
Mover a alavanca para "HIGH" (alto) faz com que o bipe de alarme soe duas vezes. Mover a alavanca para "LOW"(baixo) faz o bipe de alarme soar uma vez.

❺ MENU / HEAD HEIGHT

Feche a tampa frontal.
Os carros de impressão movem-se para a posição inicial e a tela mostrada na figura é exibida.

❻ W1200mm / SETUP SHEET

Pressione (MENU) **para retornar à tela original.**

Descrição

Dependendo do material, este pode dobrar ou soltar-se da mesa durante a impressão, aumentando a chance de contato com as cabeças de impressão. Quando estiver utilizando tais materiais, ajuste a altura da cabeça de impressão para "HIGH" (alta).
A qualidade da impressão quando a altura da cabeça de impressão é definida para "HIGH" (alta) pode ser ajustada ou, caso contrário, mais baixa quando definida para "LOW" (baixa). Se isto acontecer, consulte as páginas indicadas abaixo.

☞ P. 106, "Corrigindo o desalinhamento em impressão bidirecional "
☞ P. 44, "Desempenho do ajuste inicial (correção do desalinhamento na impressão bidirecional mais precisamente)"
☞ P. 113, "Evitando resíduo de material e respingos"

Utilizando material transparente

Procedimento

1. **Pressione** (MENU) **.**

2.

Pressione (▼) **várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.**
Pressione (►) **duas vezes.**

3.

Pressione (▲) (▼) **para selecionar "DISABLE" (Desabilitar).**
Pressione (ENTER) **para habilitar a configuração.**

As configurações são modificadas e a tela exibida na figura aparece.

Descrição

Essa configuração habilita ou desabilita a detecção das arestas principais e das extremidades de cada material. Normalmente, é configurada como "ENABLE" (Habilitar). Quando o material transparente for instalado, configure para "DISABLE" (desabilitar). Quando [EDGE DETECTION] (detecção de extremidade) estiver configurado para "DISABLE" (desabilitar), o equipamento não conseguirá detectar quando o material acabar. Se o material acabar enquanto a impressão estiver em andamento, pressione (PAUSE) imediatamente para encerrar a impressão. Caso contrário, a mesa ou similares podem ficar sujos de tinta ou a tinta pode se espalhar e danificar a máquina.

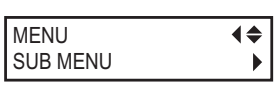
Configuração padrão

[EDGE DETECTION]: (detecção de extremidade): ENABLE (habilitar)

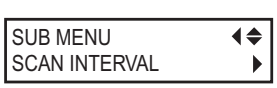
Impressão de material de difícil secagem

Procedimento

1. **Pressione** (MENU) **.**

2. 

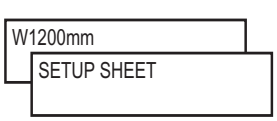
Pressione (▼) **várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.**
Pressione (►) **, e, em seguida** (▼) **.**

3. 

Pressione (►) **.**

4.

Pressione (▲) (▼) **para selecionar um valor.**
Valores maiores produzem movimento progressivo mais lento do material, permitindo que você estenda o tempo de secagem adequadamente.
Pressione (ENTER) **para habilitar a configuração.**

5. 

Pressione (MENU) **para retornar à tela original.**

Descrição

Utilize esta função quando a tinta apresentar secagem deficiente, mesmo quando o sistema de aquecimento do material estiver sendo usado. Você também pode realizar esta configuração no computador com o software RIP. Ao efetuar a configuração no computador, a mesma será utilizada e a configuração da impressora será ignorada.

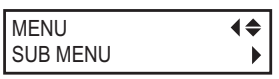
Configuração padrão

[SCAN INTERVAL]: (intervalo de escaneamento): OFF (Desligado)

Utilizando material de fácil enrugamento/difícil de alimentar

Procedimento

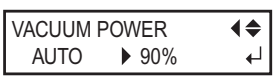
❶ **Pressione (MENU).**

❷


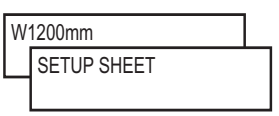
Pressione (▼) várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.
Pressione (►).
Pressione (▼) duas vezes.

❸

Pressione (►).

❹


Pressione (▲) (▼) para selecionar um valor.
de 0 a 100%
Um valor maior produz uma valor de sucção maior. Para material fácil de soltar devido deformação ou enrugamento, aumente a força de sucção pode ajudar a corrigir o problema. Quando o material for frágil e não mover suavemente, a redução da força de sucção pode corrigir o problema.
AUTO
A força de sucção é ajustada automaticamente para o nível ideal para a largura do material.
Pressione (ENTER) para habilitar a configuração.

❺


Pressione (MENU) para retornar à tela original.

Descrição

A mesa possui recurso de sucção para segurar o material e mantê-lo estável. A força de sucção pode ser ajustada correspondendo ao amadurecimento e condição do material.
Você também pode realizar esta configuração no computador com o software RIP. Ao efetuar a configuração no computador, a mesma será utilizada e a configuração da impressora será ignorada.

Configuração padrão

[VACUUM POWER] (Poder de sucção): AUTO

Acelerando impressão para material reduzido

Procedimento

1. **Pressione** (MENU) **.**

2.

Pressione (▼) **várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.**
Pressione (►) **.**

3.

Pressione (▼) **várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.**
Pressione (►) **.**

4.

Pressione (▲) (▼) **para selecionar um item.**

SHEET (Folha)

"SHEET" (folha) é compatível com a área de movimento da cabeça de impressão e a largura do material.

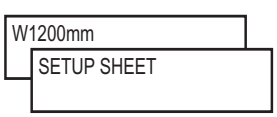
OFF

"OFF" (desligar) é compatível com a área de movimento da cabeça de impressão para os dados impressos. O movimento é limitado à quantidade mínima necessária, e isso pode acarretar em uma impressão de velocidade maior. Observe, no entanto, que devido à velocidade de movimento do material não ser mais constante, as cores podem perder sua uniformidade.

FULL (Total)

Isso torna a velocidade de impressão constante e produz resultados de impressão mais estáveis.

Pressione (ENTER) **para habilitar a configuração.**

5. 

Pressione (MENU) **para retornar à tela original.**

Descrição

Isso diminui o tempo de impressão, reduzindo a amplitude do movimento da cabeça de impressão ao mínimo necessário. Isso é eficaz quando a largura do material ou os dados de impressão são estreitos.

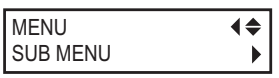
Configuração padrão

[FULL WIDTH S] (largura S total): FULL (Total)

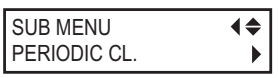
Evitando resíduo de material e respingos

Procedimento

1. **Pressione (MENU).**

2. 

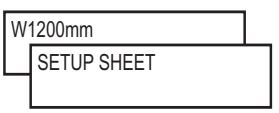
Pressione (▼) várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.
Pressione (►).

3. 

Pressione (▼) várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.
Pressione (►).

4.

Pressione (▲) (▼) para selecionar um item.
PAGE (Página)
A limpeza automática é sempre efetuada antes de iniciar a impressão.
10 a 990 min
A limpeza automática é efetuada quando o tempo de impressão cumulativo atinge o valor definido.
NONE (Nenhuma)
A limpeza automática não é efetuada.
Pressione (ENTER) para habilitar a configuração.

5. 

Pressione (MENU) para retornar à tela original.

Descrição

Nos seguintes casos, a tinta tende a acumular na superfície das cabeças. Sob algumas condições, esta tinta pode ser transferida para o material ou causar respingos. Utilize esta função em tais ocasiões.

- Ao utilizar materiais com tendência à criação de carga estática.
- Quando a temperatura ambiente estiver baixa.
- Quando a altura da cabeça é ajustada para "HIGH" (Alta).

Ao selecionar "PAGE" (página) ou um valor de "10 min" a "990 min," o acúmulo de tinta é removido antes ou durante a impressão, enquanto a impressão é realizada. Observe, no entanto, que usar "PAGE" (Página) ou um valor entre "10 min" e "990 min", resulta em um tempo de impressão mais prolongado.

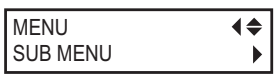
Configuração padrão

[PERIODIC CL.] (limpeza periódica): NONE (Nenhuma)

Utilização de material de difícil tracionamento

Procedimento

1. **Pressione** (MENU) **.**

2. 

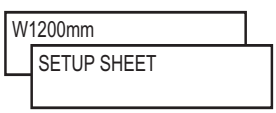
Pressione (▼) **várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.**
Pressione (►) **.**

3.

Pressione (▼) **várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.**
Pressione (►) **.**

4.

Pressione (▲) (▼) **para selecionar "ENABLE" (habilitar).**
Pressione (ENTER) **para habilitar a configuração.**

5. 

Pressione (MENU) **para retornar à tela original.**

Descrição

Alguns tipos de material tendem a se prender na mesa. Iniciar uma impressão com o material preso na mesa, pode tornar a alimentação impossível e o material pode travar. Ao usar esses materiais, configure o menu [MEDIA RELEASE] (liberação de material) como "ENABLE." (habilitado) Isso evita que o material fique preso antes da impressão iniciar. Observe, no entanto, que a alimentação de material pode ficar instável ao executar a impressão após executar esta operação. Deixe esta configuração do menu "DISABLE" (desabilitada), a menos que você precise mudá-la por algum motivo específico.

Configuração padrão

[MEDIA RELEASE] (liberação de material): DISABLE (Desabilitado)

Dicas e sugestões para corte

- **Ajustar o item do menu [PREFEED] (Pré-alimentação) para "ENABLE" (habilitar) faz com que o equipamento alimente o material automaticamente e remova o mesmo novamente antes do corte. Isso faz com que não seja necessário remover o material da parte traseira do equipamento antes da operação.**
  ☞ P. 115, "Evitando que o material seja puxado com força inadequada ao realizar somente corte"
- **Desligar o aquecedor e secador da impressora permitindo que esfrie a temperatura antes de realizar o corte poder render resultados mais estáveis.**
  ☞ P. 101, "Configuração da temperatura para o sistema de aquecimento de material"
- **A ponta da tampa do suporte da lâmina poderá raspar e manchar ou danificar a superfície impressa. Se isso ocorrer, aumente a proporção da extensão da lâmina.**
  ☞ P. 22, "Ajustando a quantidade de corte de forma precisa"

Evitando que o material seja puxado com força inadequada ao realizar somente corte

Procedimento

1. **Pressione** (MENU).
2. MENU / CUTTING MENU ◆ ▶ — **Pressione** (▲) **para exibir a figura à esquerda.** **Pressione** (►).
3. CUTTING MENU / PREFEED ◆ ▶ — **Pressione** (▲) **várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.** **Pressione** (►).
4. PREFEED / DISABLE ▶ ENABLE ↵ — **Pressione** (▲) (▼) **para selecionar "ENABLE" (habilitar).** **Pressione** (ENTER) **para habilitar a configuração.**
5. W1200mm / SETUP SHEET — **Pressione** (MENU) **para retornar à tela original.**

Descrição

Isso irá alimentar o material de acordo com o tamanho dos dados enviados do computador antes de executar o corte. Isso faz com que seja desnecessário girar os flanges do material manualmente para alimentá-lo todas as vezes que você executar o corte. Observe, no entanto, que este alimenta o material mesmo quando você estiver executando apenas impressão; deste modo, ajuste para "DISABLE" (desabilitar) quando não for necessário.

Configuração padrão

[PREFEED] (Pré-alimentação): DISABLE (Desabilitado)

Ajuste fino das condições de corte

Procedimento

1 **Executando o teste de corte.**

☞ P. 61, " Configurações do teste de corte e força da lâmina" Procedimento *1*

Ao concluir o corte dos modelos de teste, pressione ▼.

2

Pressione ▲ ▼ para selecionar a condição de corte.
Pressione ► .

[FORCE] (força):
Ajusta a força (pressão) da lâmina. (Configuração padrão 50gf)
[SPEED] (velocidade):
Ajusta a velocidade de corte. Configuração padrão: 30 cm/s)
[OFFSET] (compensação):
Faz a configuração da compensação da lâmina para a lâmina. Insira o valor de compensação relacionado para a lâmina. (configuração padrão: 30 cm/s) 0,250 mm)
[UP-SPEED] (velocidade):
Ajusta a velocidade da lâmina durante o corte (a velocidade na qual a lâmina percorre quando se movimenta para a próxima linha de corte após executar o corte de uma linha de corte). Se o material se soltar durante o avanço sem carregamento e a lâmina danificar a superfície do material, reduza a velocidade. (configuração padrão: 30 cm/s) 30 cm/s)

3

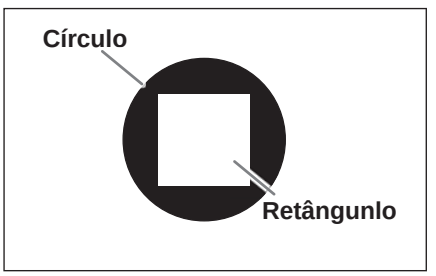
Pressione ▲ ▼ para selecionar um valor.
Pressione ENTER para habilitar a configuração.

Para informações sobre o método de avaliação do teste de corte, consulte a página seguinte.

Avaliando os resultados de um teste de corte

Verifique o formato do padrão de teste.

O formato do corte está distorcido. ⇨ Diminua o valor de [Speed] (velocidade).



Remova o círculo.

O retângulo também é removido. ⇨ Aumente o valor de [Force] (força).

Algumas áreas sem corte permanecem. ⇨ Diminua o valor de [Speed] (velocidade).

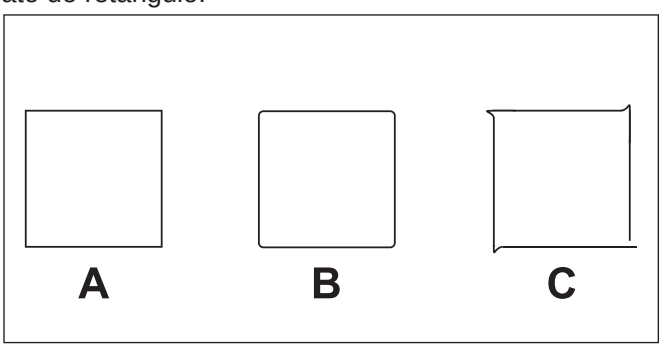
Remova o retângulo.

A lâmina deverá deixar um traço desbotado no papel de trás. ⇨ Não altere o valor de [Force] (força).

O traço da lâmina está confuso. ⇨ Aumente o valor de [Force] (força).

O traço da lâmina está muito profundo e corta o papel de trás. ⇨ Diminua o valor de [Force] (força).

Verifique o formato do retângulo.



A ⇨ Não altere o valor de [OFFSET] (compensação).

B Os cantos estão arredondados. ⇨ Aumente o valor de [OFFSET] (compensação).

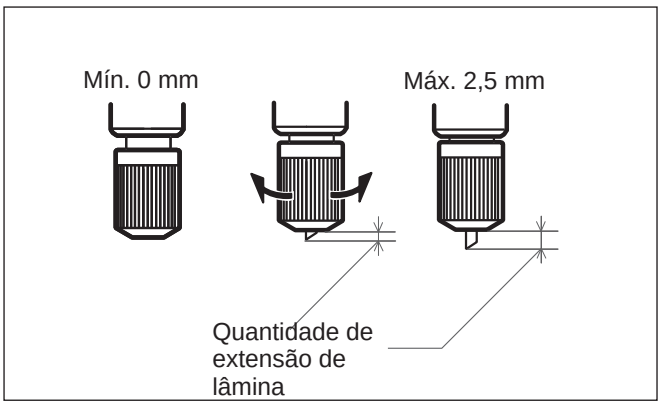
C Os cantos têm "orelhas". ⇨ Diminua o valor de [OFFSET] (compensação).

4 W1200mm

Pressione FUNCTION **para retornar à tela original.**

Ajustando a quantidade de corte de forma precisa

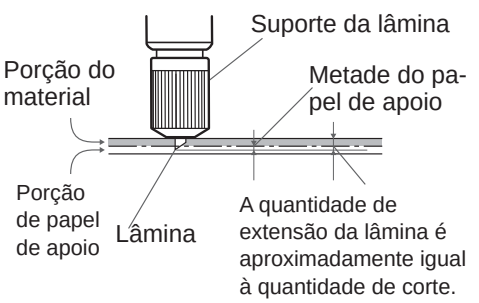
Quando você quiser fazer ajustes precisos na quantidade de corte, tais como quando se corta o material em papel fino, é possível obter bons resultados pelo ajuste da ponta da lâmina. Vire a parte recoberta do suporte da lâmina para ajustar a quantidade de extensão da lâmina. Cada marca indicadora corresponde a 0,1 milímetro, e ajuste para 0,5 milímetros poderá ser realizado girando a tampa uma volta completa.
Observe que fazer a quantidade da extensão da lâmina muito pequena poderá fazer com que a extremidade da tampa do suporte da lâmina toque e danifique a superfície impressa. É importante ter cuidado especial com relação a isso quando estiver utilizando um material com propriedades de aderência de tinta inferiores.



Cálculos estimados para a quantidade de extensão da lâmina

Use as seguintes dimensões como cálculo estimado para a configuração da quantidade de extensão da lâmina.

$$\text{Quantidade de lâmina extensão} = \text{Espessura do material} + \text{porção} + \frac{\text{Espessura do papel de apoio}}{2}$$


Suporte da lâmina
Porção do material
Metade do papel de apoio
Porção de papel de apoio
Lâmina
A quantidade de extensão da lâmina é aproximadamente igual à quantidade de corte.

Executando a correção de distância durante o corte

*Ao executar impressão seguida de corte, certifique-se de ajustar o valor de correção para "0,00%." Caso contrário, as posições de impressão e corte podem ficar desalinhadas.

Procedimento

❶ **Pressione** (MENU) **.**

❷

Pressione (▲) **para exibir a figura à esquerda.**
Pressione (►) **.**
Pressione (▼) **duas vezes.**

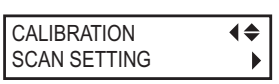
❸

Pressione (►) **.**

❹

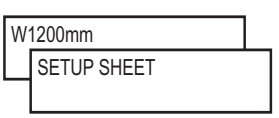
Pressione (►) **.**

Pressione (▲) (▼) **para selecionar um valor de correção.**
Ajuste o valor de correção de direção de alimentação de material.
Pressione (ENTER) **para habilitar a configuração.**
Pressione (◄) **, e, em seguida** (▼) **.**

❺


Pressione (►) **.**

Pressione (▲) (▼) **para selecionar um valor de correção.**
Ajuste o valor de correção da direção de movimento de carro de corte.
Pressione (ENTER) **para habilitar a configuração.**

❻


Pressione (MENU) **para retornar à tela original.**

Descrição

A distância do movimento de material passa por mudanças sutis devido à espessura do material. Isso significa que o comprimento de uma linha ao cortar pode ser diferente da configuração do comprimento nos dados. Você pode inserir um valor de correção para alinhar os comprimentos.

Configuração padrão

[FEED SETTING] (configuração de alimentação): 0,00%
[SCAN SETTING]: (configuração de escaneamento): 0,00%

Corrigindo o desalinhamento da impressão e posições de corte

Nota: Ao realizar esta configuração, certifique-se de ajustar o valor de correção de [CUTTING MENU CALIBURATION] (calibragem do menu de corte) para "0,00%."

☞ P. 119, "Executando a correção de distância durante o corte"

Procedimento

1 Certifique-se de que o item do menu [AUTO ENV. MATCH] (combinação de ambiente automaticamente) esteja ajustado para "ENABLE" (Habilitar)

☞ P. 123 " Visualização das configurações da função de correção de ambiente automática"

2 Execute o ajuste bidirecional.

☞ P. 106, "Corrigindo o desalinhamento em impressão bidirecional"
☞ P. 107, "Correção de desalinhamento em impressão bidirecional com maior precisão "

3 Pressione (MENU).

4

Pressione (▲) para exibir a figura à esquerda.
Pressione (►).

5

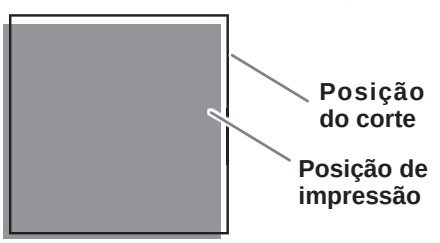
Pressione (►).

6

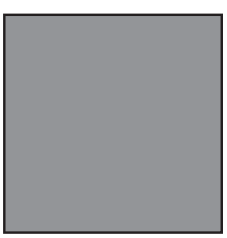
Pressione (ENTER).
O padrão de teste (P&C1) é impresso e cortado. O padrão de teste é impresso em três locais do material: nas duas extremidades e no centro.

Quando o ajuste for necessário, vá para o Procedimento seguinte.

Para verificar o padrão de teste (P&C1)
Verifique para certificar-se de que as posições de impressão e corte estão alinhadas.



A posição de Impressão e de Corte estão desalinhadas.



A posição de Impressão e a Posição de Corte estão alinhadas.

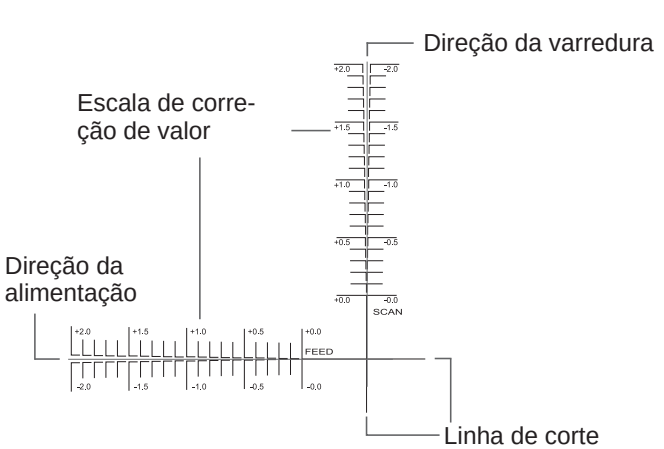
7

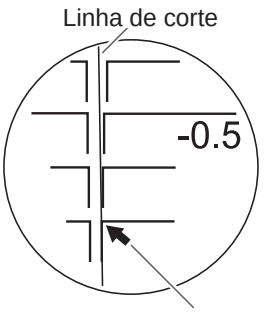
Pressione (▲) para exibir a figura à esquerda.
Pressione (ENTER).
O padrão de teste (P&C2) é impresso e cortado.

Para informações sobre o método de verificação do teste de corte, consulte a página seguinte.

Para verificar o padrão de teste (P&C2)

O ponto onde a linha de corte e da escala de valor de correção se cruzarem será o valor da correção. Verifique a direção da varredura e da alimentação respectivamente.





Para a figura, o valor de correção é “-0,3.”

❽ PRINT - CUT ADJ. ◆◆
SETTING ▶

Pressione ▲ para exibir a figura à esquerda.
Pressione ► .

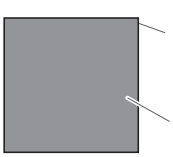
❾ F :- 0.30 ▶ - 0.30mm
S : 0.00 ▶ - 0.20mm ↵

Pressione ▲ ▼ para selecionar um valor de correção de [F] (direção de alimentação do material).
Pressione ◄ ► para selecionar um valor de correção de [S] (direção de movimento da cabeça do material).
Pressione ENTER para habilitar a configuração.

❿ PRINT - CUT ADJ. ◆◆
TEST PRINT ↵

Pressione MENU ▲ nesta ordem para exibir a figura à esquerda.
Pressione ENTER .

O padrão de teste (P&C1) é impresso e cortado. Se a impressão e as linhas de corte estiverem alinhadas, o ajuste está concluído. Se ajustes adicionais forem necessários, volte ao Procedimento ❾ e realize o ajuste fino.



A posição de Impressão e a Posição de Corte estão alinhadas.

Descrição

Você realiza esta função quando a impressão seguida imediatamente de corte produzir posicionamento para impressão e corte que esteja um pouco desalinhado. Você imprime marcas de alinhamento, executa detecção de marcas impressas e corrige divergências. O desalinhamento sutil entre a impressão e as posições de recorte podem ocorrer devido à espessura do material ou da altura da cabeça de impressão. Recomendamos que realize a correção para corresponder com o material que estiver utilizando.

Configuração padrão

[F] (valor de correção de direção de alimentação do material): 0,00mm
[S] (valor de correção de direção de movimento da cabeça): 0,00mm

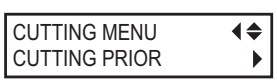
Priorização das configurações de corte desta máquina para as configurações do computador no Software RIP

Procedimento

1. **Pressione** (MENU).

2.

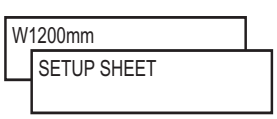
Pressione (▲) para exibir a figura à esquerda.
Pressione (►).
Pressione (▲) duas vezes.

3. 

Pressione (►).

4.

Pressione (▲) (▼) para selecionar "MENU."
Pressione (ENTER) para habilitar a configuração.

5. 

Pressione (MENU) para retornar à tela original.

Descrição

Você também poderá realizar as configurações para as condições de corte utilizando o computador com software RIP. Como padrão, as configurações feitas com o computador têm prioridade. Para fazer com que os ajustes das condições de corte no equipamento tenham prioridade, desative as configurações do computador ou faça a configuração descrita acima.

Configuração padrão

[CUTTING PRIOR] (prioridade de corte): COMMAND (Comando)

Visualização das configurações da função de correção de ambiente automática

A função correção de ambiente automática é a função que ajusta automaticamente para a condição mais adequada desta máquina de acordo com o ambiente de operação (umidade e temperatura). A execução do ajuste automático poderá reduzir o desalinhamento na direção do escaneamento (direção do movimento do carro de corte) durante a impressão ou corte. Normalmente ajuste para "ENABLE" (habilitar).

Procedimento

1. **Pressione (MENU).**
2. MENU / CUTTING MENU ◀▲▼ ▶
   Pressione (▲) para exibir a figura à esquerda.
   Pressione (►), e, em seguida (▲).
3. CUTTING MENU / AUTO ENV. MATCH ◀▲▼ ▶
   Pressione (►).
4. AUTO ENV. MATCH ◀▲▼ / DISABLE ▶ ENABLE ↵
   Configuração atual — Configuração após alteração
   Verifique se a configuração está em "ENABLE" (Habilitar)
   Pressione (▲) (▼) para selecionar um item para alterar a configuração.
   Pressione (ENTER) para habilitar a configuração.
5. **Pressione (MENU) para retornar à tela original.**

Configuração padrão

[AUTO ENV. MATCH]: ENABLE (habilitar)

Correção de desalinhamento da impressão e posições de corte durante o corte

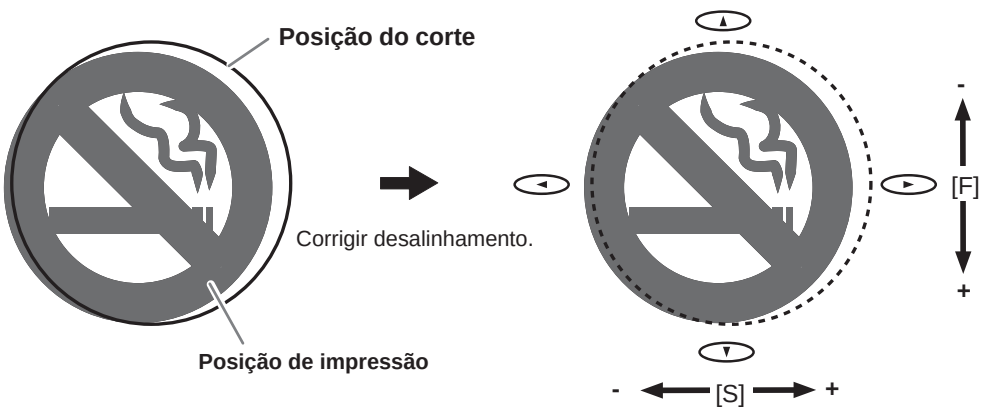
Procedimento

1. TO CANCEL, HOLD / DOWN PAUSE KEY
   Pressione (PAUSE) durante uma operação de corte.
   A operação de corte é interrompida temporariamente.
2. **Pressione (FUNCTION).**
3. FUNCTION ◀▲▼ / CUT CONFIG ▶
   Pressione (▲) para exibir a figura à esquerda.
   Pressione (►).
4. CUT CONFIG ◀▲▼ / PRINT-CUT ADJ. ▶
   Pressione (▲) para exibir a figura à esquerda.
   Pressione (►).

5 **Verifique o valor de correção.**

Método de ajuste de valor de correção

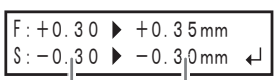
Se a posição de corte estiver desalinhada, use as teclas de cursor para ajustar a posição.



A posição de Impressão e de Corte estão desalinhadas.

[F] (direção de alimentação do material)
[S] (direção de movimento do carro de corte)

6



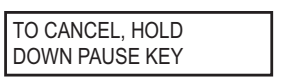
Configuração atual

Configuração após alteração

Pressione ▲ ▼ para selecionar um valor de correção de [F] (direção de alimentação do material).
Pressione ◄ ► para selecionar um valor de correção de [S] (direção de movimento do carro de corte).
Pressione ENTER para habilitar a configuração.

7 **Pressione MENU para exibir a figura à esquerda.**

8



Pressione PAUSE.
A figura à esquerda pode ser exibida, pressionando MENU ou FUNCTION.
Pressione PAUSE novamente.
A operação de corte é retomada.
Neste momento, pressionar PAUSE por um segundo ou mais irá cancelar a operação de corte.
☞ P. 64, "Pausa e cancelamento de produção"

Se a impressão e as linhas de corte estiverem alinhadas, o ajuste está concluído. Se ajustes adicionais forem necessários, volte ao procedimento **1** e realize o ajuste fino.

A posição de Impressão e a Posição de Corte estão alinhadas.

Descrição

Esta máquina permite que você interrompa temporariamente uma operação de corte para corrigir um desalinhamento da impressão a das posições de corte. Os valores de correção definidos aqui sofrem efeito conforme os valores padrão da impressão e posições de corte.
Se as posições de impressão e corte estiverem desalinhadas, normalmente, você ajusta as posições quanto verifica um padrão de teste.

☞ P.120, "Corrigindo o desalinhamdento da impressão e posições de corte"

Configuração padrão

[F] (valor de correção de direção de alimentação do material): 0,00 mm
[S] (valor de correção da direção de movimento do carro de corte): 0,00 mm

Para realizar a impressão e o corte separadamente

Você poderá remover o material impresso e depois recarregá-lo e efetuar o corte.
(Exemplo: faça a laminação ou outro processamento após a impressão, e então, carregue o material e realize o corte).
Em seguida, faça o alinhamento para prevenir o desalinhamento dos resultados da impressão e das linhas de corte. Faça este ajuste no Procedimento seguinte.

Procedimento

1 **Impressão com marcas de corte.**

☞ P. 128, "Alinhamento automático e corte "

2 **Alinhe as marcas de corte impressas e efetue o corte.**

Você pode detectar as marcas de corte automaticamente ou manualmente.

☞ P. 128, "Alinhamento automático e corte" P. 130, "Alinhamento manual e corte"

Nota: Corrija o desalinhamento das posições de impressão e corte, caso seja necessário.

☞ P. 131, "Correção do desalinhamento para impressão e corte ao utilizar marcas de corte"

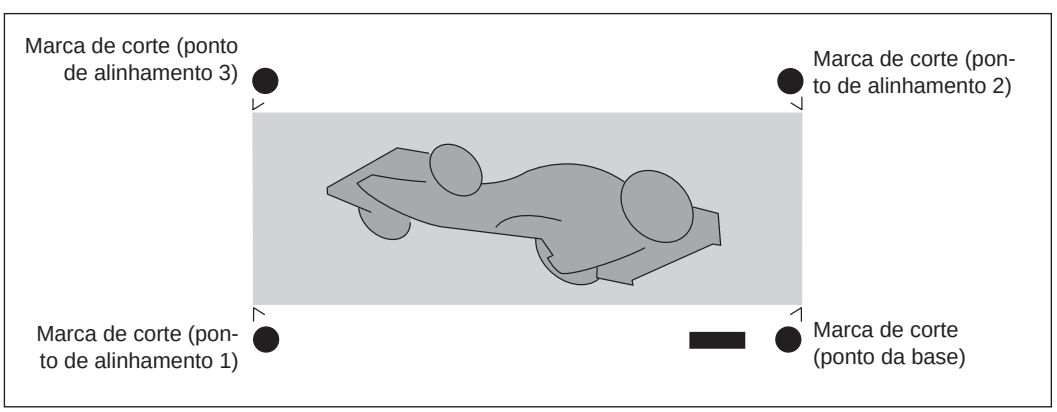
Impressão com marcas de corte

Use seu software RIP para fazer a configuração das marcas de corte. Para mais informações sobre como ajustar a configuração, consulte a documentação para o software RIP que você está utilizando.

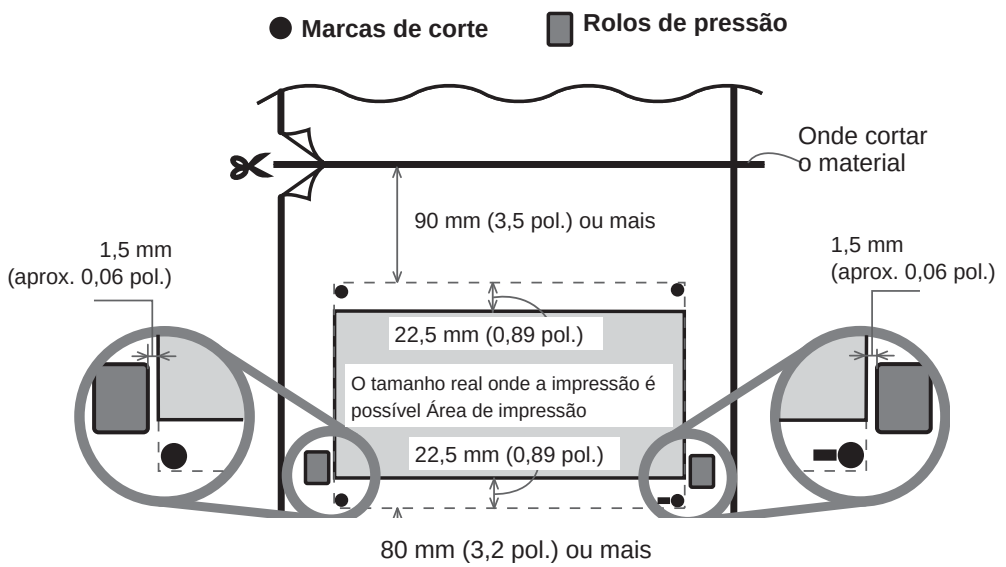
IMPORTANTE!

As marcas de alinhamento e símbolos desenhados utilizando um programa gráfico não podem ser usados como marcas de corte.

As marcas de corte serão impressas conforme mostrado na figura.


Marca de corte (ponto de alinhamento 3)
Marca de corte (ponto de alinhamento 2)
Marca de corte (ponto de alinhamento 1)
Marca de corte (ponto da base)

Tamanhos de materiais que permitem detecção de marca de corte automática.


Marcas de corte
Rolos de pressão
Onde cortar o material
90 mm (3,5 pol.) ou mais
1,5 mm (aprox. 0,06 pol.)
1,5 mm (aprox. 0,06 pol.)
22,5 mm (0,89 pol.)
O tamanho real onde a impressão é possível Área de impressão
22,5 mm (0,89 pol.)
80 mm (3,2 pol.) ou mais

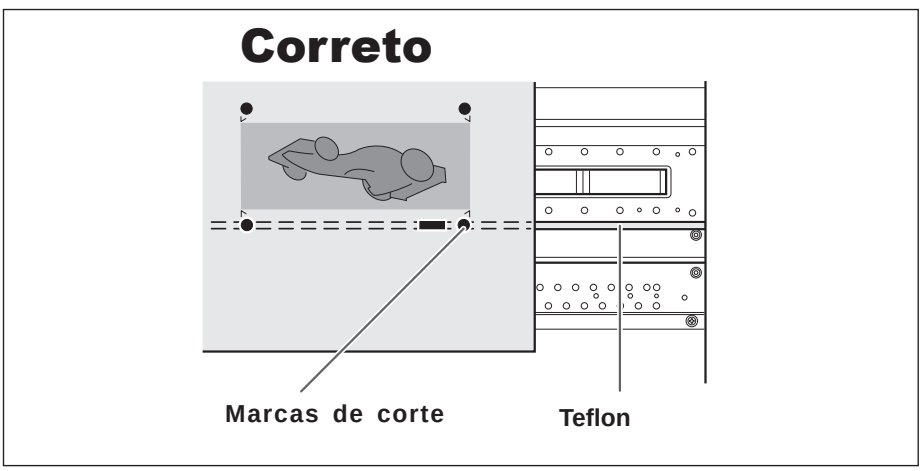
Quando você estiver imprimindo com marcas de corte, ajuste uma margem de pelo menos 90 mm (3,5 pol.) antes da próxima posição inicial da impressão. Você poderá ajustar o valor da margem com o software RIP que estiver utilizando. Para mais informações sobre como ajustar a configuração, consulte a documentação para o software RIP que você está utilizando.

Alinhamento automático e corte

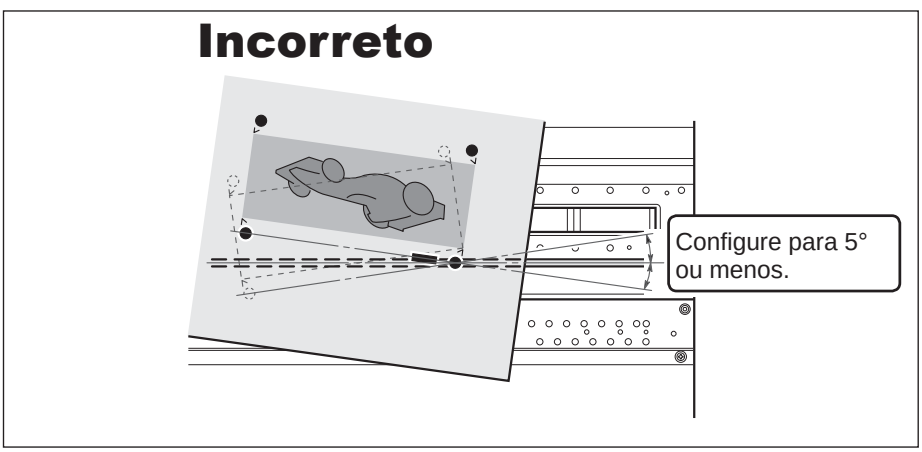
Quando você faz a configuração para a leitura de marcas de corte ao enviar os dados de corte do computador, a presença ou ausência das marcas de corte é determinada automaticamente. Para mais informações sobre como ajustar a configuração, consulte a documentação para o software RIP que você está utilizando.

Pontos de configuração do material

Coloque as marcas de corte no teflon.



Com angulação de não mais que 5 graus. Caso contrário, o alinhamento será impossível.



Se o alinhamento automático não puder ser executado

Se o equipamento falhar ao detectar as marcas de corte, a tela mostrada na figura será exibida e a operação será interrompida. Pressione ENTER e depois a tela retorna para a tela anterior. Recarregue o material e, em seguida, envie os dados novamente. Recarregue o material e, em seguida, envie os dados novamente.

* Quando você quiser executar o alinhamento automático com material extenso, recomendamos executar a saída dos dados separados em tamanhos que sejam os menores possíveis.

As marcas de corte não podem ser detectadas com facilidade, devido efeitos de dobras de material ou algo semelhante. Com tamanhos grandes, os erros devido às dobras e ações semelhantes aumentam e tornam a detecção correta impossível. Nesses casos, realize o alinhamento manualmente.

☞ P. 130, "Alinhamento manual e corte"

Para interromper a detecção e iniciar o corte

Procedimento

❶ **Pressione PAUSE durante a detecção das marcas de corte.**
A detecção da marca de corte será interrompida. Dependendo do conteúdo dos dados, pode ser que passe algum tempo antes de a detecção realmente parar.

❷

Pressione ENTER.
Isso irá interromper a detecção e iniciar o corte.

* Nota: Após pressionar PAUSE no procedimento ❶, também será possível retomar a detecção ou cancelar a impressão.

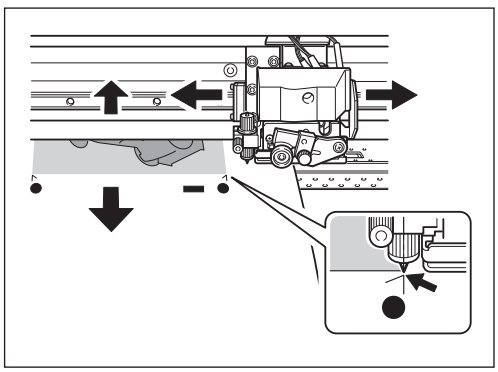
☞ P. 64, "Pausa e cancelamento de produção"

Alinhamento manual e corte

Dependendo do tipo de material, a detecção automática das marcas de corte pode se tornar inviável. Quando as marcas de corte não puderem ser detectadas automaticamente, faça o alinhamento manualmente.

1. Ajuste o ponto base.

❶



Utilize ◄ ► ▲ ▼ para alinhar o centro da lâmina com o local mostrado na figura.

❷

FUNCTION ◄▲▼ BASE POINT ↵

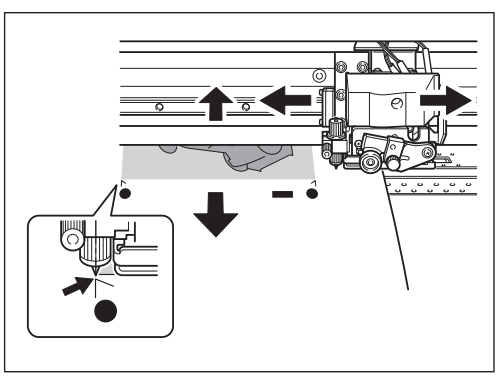
Pressione FUNCTION para exibir a figura à esquerda.

W1100mm B

Pressione ENTER.
BASE POINT (ponto de base) é ajustado.

2. Ajuste os pontos de alinhamento.

❶



Utilize ◄ ► ▲ ▼ para alinhar o centro da lâmina com o local mostrado na figura.

❷

FUNCTION ◄▲▼► BASE POINT ↵

Pressione FUNCTION para exibir a figura à esquerda.
Pressione ►.

❸ BASE POINT ◀
ALIGN POINT 1 ↵

Pressione (ENTER).
O número do ponto de alinhamento que você ajustar será determinado automaticamente.

W1100mm
B1

ALIGN POINT (ponto de alinhamento) é ajustado.

Indica que o ponto base e o ponto de alinhamento 1 foram ajustados.

❹ **Repita os procedimentos ❶ a ❸ para especificar outros pontos de alinhamento, conforme necessário.**

❺ **Envio de dados de corte e realização do corte.**

Observação

Sobre os pontos de alinhamento

Os números para os pontos de alinhamento são determinados com referência ao local do ponto base. Você não poderá ajustar um ponto de alinhamento sem especificar um ponto base. Refazer a configuração do ponto base irá apagar todos os pontos de alinhamento que foram definidos.

Correção do desalinhamento para impressão e corte ao utilizar marcas de corte

Nota: Ao realizar esta configuração, certifique-se de ajustar o valor de correção de [CUTTING MENU CALIBURATION] (calibragem do menu de corte) para "0,00%."

☞ P. 119, "Executando a correção de distância durante o corte "

Procedimento

❶ **Certifique-se de que o item do menu [AUTO ENV. MATCH] (combinação de ambiente automaticamente) esteja ajustado para "ENABLE" (Habilitar)**

☞ P. 123, "Visualização das configurações da função de correção de ambiente automática"

❷ **Execute o ajuste bidirecional.**

☞ P. 106, "Corrigindo o desalinhamento em impressão bidirecional" P. 107, "Correção de desalinhamento em impressão bidirecional com maior precisão"

❸ **Pressione (MENU).**

❹ MENU ◀▲▼
CUTTING MENU ▶

Pressione (▲) para exibir a figura à esquerda.
Pressione (►), e, em seguida (▼).

❺ CUTTING MENU ◀▲▼
CROP - CUT ADJ. ▶

Pressione (►).

6 CROP - CUT ADJ. ◀◆▶
TEST PRINT ↵

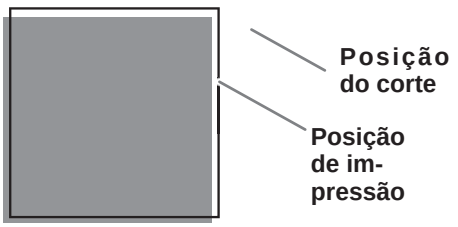
Pressione ENTER.

O padrão de teste (C&C1) é impresso e cortado.

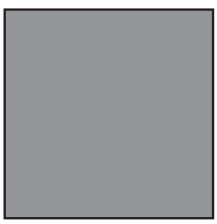
Quando o ajuste for necessário, vá para o Procedimento seguinte.

Para verificar o padrão de teste (C&C1)

Verifique para certificar-se de que as posições de impressão e corte estão alinhadas.



A posição de Impressão e de Corte estão desalinhadas.



A posição de Impressão e a Posição de Corte estão alinhadas.

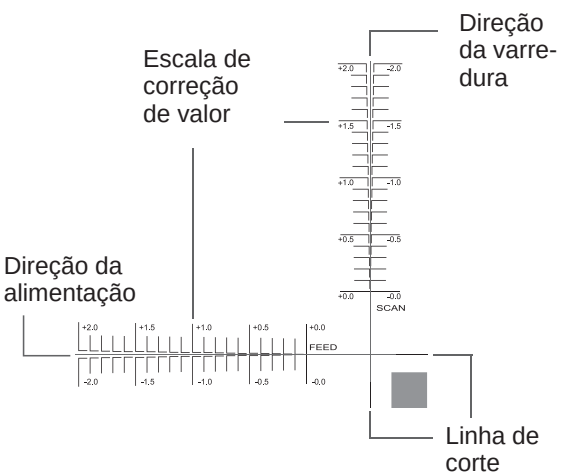
7 CROP - CUT ADJ. ◀◆▶
TEST PRINT 2 ↵

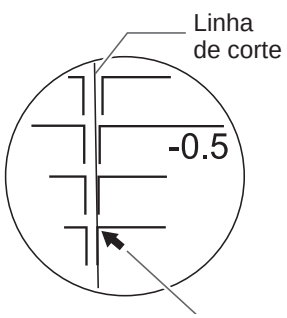
Pressione ▲ para exibir a figura à esquerda.
Pressione ENTER.

O padrão de teste (C&C2) é impresso e cortado.

Para verificar o padrão de teste (C&C2)

O ponto onde a linha de corte e da escala de valor de correção se cruzarem será o valor da correção.
Use o mesmo método para ler o valor na direção de varredura e de alimentação.





Nesta figura o valor é "-0,3."

8 CROP - CUT ADJ. ◀◆▶
SETTING ▶

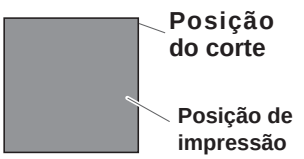
Pressione ▲ para exibir a figura à esquerda.
Pressione ►.

❾ F :- 0.30 ▶ - 0.30mm
S : 0.00 ▶ - 0.20mm ↵

Pressione ▲ ▼ para selecionar um valor de correção de [F] (direção de alimentação do material).
Pressione ◄ ► para selecionar um valor de correção de [S] (direção de movimento da cabeça do material).
Pressione ENTER para habilitar a configuração.

❿ CROP - CUT ADJ. ◆
TEST PRINT ↵

Pressione MENU ▲ nesta ordem para exibir a figura à esquerda.
Pressione ENTER.
O padrão de teste (C&C1) é impresso e cortado. Se a impressão e as linhas de corte estiverem alinhadas, o ajuste está concluído. Se ajustes adicionais forem necessários, volte ao Procedimento ❾ e realize o ajuste fino.



A posição de Impressão e a Posição de Corte estão alinhadas.

Descrição

Dependendo da composição do material, as posições de impressão e corte podem ficar desalinhadas, mesmo quando você estiver utilizando marcas de corte. Faça as correções para a impressão e o corte desalinhados para o material que estiver utilizando.

Configuração padrão

[F] (direção da alimentação): 0,00 mm
[S] (direção do escaneamento): 0,00 mm

Utilizando o sistema de rebobinamento do material com impressão acompanhada de operação de recuo

Nota: O sistema de rebobinamento de material (daqui por diante chamado de sistema de rebobinamento) é uma peça opcional.
Nota: Para informações sobre como montar e instalar o sistema de rebobinamento, consulte o manual do usuário do sistema de rebobinamento.
Nota: Para informações sobre impressão não acompanhada de operação de recuo, consulte o manual do usuário do sistema de rebobinamento.

Se utilizar o sistema de rebobinamento ao realizar impressão acompanhada de operação de recuo, execute os procedimentos abaixo antes de utilizá-lo.

Procedimento

1. **Mova o rolo tensionador para trás.**
2. SETUP SHEET / ◆▶TU2 — **Ligue a energia secundária, e selecione "TU2" pressionando ◄ ► quando a figura à esquerda for exibida.**

Em seguida, opere de acordo com o procedimento no manual do usuário do sistema de rebobinamento de material.

Utilização das condições do sistema de rebobinamento quando "TU2" é selecionado

As condições de uso variam de acordo com as seleções de "TU2" (acompanhadas da operação de recuo) e "TU" (não acompanhadas da operação de recuo). Ao selecionar "TU", certifique-se de obedecer as condições de uso no manual do usuário do sistema de rebobinamento. Ao selecionar "TU2," certifique-se de obedecer as condições abaixo.

- **Não opere o interruptor manual do sistema de rebobinamento com a alavanca de carregamento mais baixa.**
- **Não carregue o material inversamente pressionando ▲.**
  Isso pode causar um erro ao puxar o material com força excessiva.
- **Não utilize a função de corte automático.**
  Quando a configuração para executar o corte automático do material for definido no computador, o corte do material será realizado quando a impressão de uma página for concluída. Quando você estiver realizando impressão contínua e tiver duas páginas ou mais, desative o recurso de corte automático no software RIP. O recolhimento será encerrado assim que o material for cortado.

Sobre o comprimento da impressão individual

Se o comprimento da impressão individual for muito longo, o material pode ficar sujo ao tocar no chão. Para evitar que o material se suje ao tocar o chão, dimensione o mesmo para aproximadamente 300 mm.
Para limitar o comprimento da impressão, use a função do software RIP.

☞ O método de configuração usando o Roland VersaWorks continua na próxima página.

Como imprimir limitando o comprimento (Roland VersaWorks)

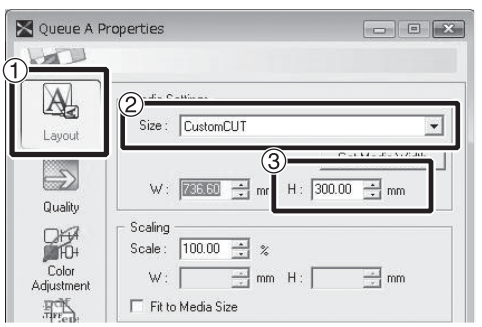
Esta seção descreve "como imprimir limitando o comprimento" usando o Roland VersaWorks (daqui em diante RVW). Para informações sobre os detalhas de uso do RVW, consulte o manual do usuário do RVW.

Procedimento

1 Abra a janela "Queue Properties" (Propriedades da fila) (ou janela "Job Setting"(Configuração do Trabalho)

Selecione a pasta de entrada a ser utilizada.

2



Janela "Que Properties" (Propriedades da fila)
(O item e o método de configuração na janela "Job Setting" (Configuração do Trabalho) são iguais neste procedimento.)

① Clique em .
② Selecione ”CustomCUT” (Corte Personalizado) em [Size] (Tamanho) em “Media Settings” (Configurações do Material).
③ Ajuste “H”.

Direção de impressão teste

Ao realizar testes de impressão com sucesso, você poderá selecionar "FEED" ou "SCAN", conforme a direção de impressão.
No entanto, quando o sistema de rebobinamento de material opcional é utilizado, "Feed" é aplicado independentemente da configuração da direção de impressão teste.

Capítulo 5
“O administrador”

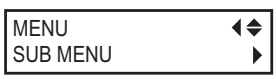
Gerenciamento da operação de impressão 138
- Imprimindo um relatório de sistema 138
- Determinando o que fazer quando o cartucho de tinta acabar 138
- Exibindo a quantidade de material restante 139
- Verificando a configuração para a quantidade restante a cada vez em que o material é trocado 140
- Impressão do material restante 141

Gerenciamento do sistema da impressora 142
- Configuração do idioma do menu e das unidades de medida 142
- Ajustando o intervalo até a ativação do modo hibernação (função economia de energia) 142
- Visualizando informações sobre o sistema desta máquina 143
- Restaurando todas as configurações aos valores iniciais 144

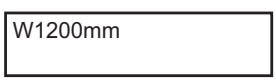
Imprimindo um relatório de sistema

Imprime informações do sistema, incluindo uma lista de valores de configuração.

Procedimento

1. **Pressione** (MENU) **.**
2. 

Pressione (▼) **várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.**
Pressione (►) **.**
3.

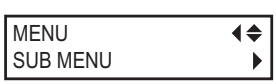
Pressione (▼) **várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.**
Pressione (ENTER) **.**
Comece a imprimir.
4. 

Pressione (MENU) **para retornar à tela original.**

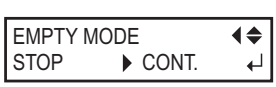
Determinando o que fazer quando o cartucho de tinta acabar

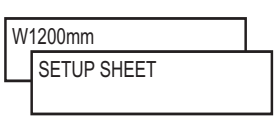
Isso permite que você mude, de acordo com a necessidade, a operação que ocorre quando o cartucho está vazio.

Procedimento

1. **Pressione** (MENU) **.**
2. 

Pressione (▼) **várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.**
Pressione (►) **.**
3.

Pressione (▲) **várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.**
Pressione (►) **duas vezes.**
4. 

Pressione (▲) (▼) **para selecionar.**
STOP (interromper): Pausa a impressão imediatamente ao acabar o cartucho de tinta.
"CONT" (continuar): A impressão não é interrompida ao acabar o cartucho de tinta. Soa um bipe de alerta ao acabar o cartucho de tinta.
Pressione (ENTER) **para habilitar a configuração.**
5. 

Pressione (MENU) **para retornar à tela original.**

Descrição

Ao selecionar "STOP" (interromper), a impressão pausa e as cores podem ficar irregulares. Garanta uma quantidade de tinta suficiente antes de iniciar a impressão.
Ao selecionar "CONT" (continuar), a impressão não é interrompida, mesmo se acabar a tinta completamente. Para substituir o cartucho, você deve esperar até o fim da impressão ou pressionar (PAUSE) para pausar a impressão.

Configuração padrão

[EMPTY MODE] (modo vazio): STOP (interromper)

Exibindo a quantidade de material restante

Você pode exibir a quantidade restante de material em uso. Uma vez que tenha habilitado esta função, a quantidade restante será exibida no menu principal até atingir o número 0 (zero).

Procedimento

1. **Pressione (MENU).**

2.

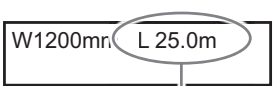
Pressione (▲) duas vezes para exibir a figura à esquerda.
Pressione (►), e, em seguida (▼).

3.

Pressione (►).

4.

Pressione (▲) (▼) para configurar a função de quantidade de material restante.
Pressione (ENTER) para habilitar a configuração.

5. 

Pressione (MENU) para retornar à tela original.

O monitor é atualizado.

Se a configuração não foi realizada, o valor de ajuste piscará.

Descrição

Se você cancelar a função removendo o material ou levantando a alavanca de abastecimento, a quantia restante naquele momento piscará na tela.
Como a quantidade de material restante não é atualizada automaticamente ao trocar o material, refaça a configuração sempre que trocar o material. Você também pode fazer com que haja a exibição deste menu toda vez em que trocar o material. Consulte a próxima seção, P. 140, "Verificando a configuração para a quantidade restante a cada vez em que o material é trocado"
Nota: A quantidade restante que é exibida é somente uma estimativa, e sua precisão não é garantida.

Verificando a configuração para a quantidade restante a cada vez em que o material é trocado

Ajuste para exibir

toda vez que o material for trocado.

Procedimento

1. **Pressione (MENU).**

2.

   Pressione ▲ duas vezes para exibir a figura à esquerda.
   Pressione ►.
   Pressione ▼ duas vezes.

3.

   Pressione ►.

4.

   Pressione ▲ ▼ para selecionar “ENABLE” (habilitar).
   Pressione (ENTER) para habilitar a configuração.
   Se ajustar para "ENABLE" (habilitar), você deve configurar o menu [EDGE DETECTION] (detecção de borda) para "ENABLE" (habilitar).
   ☞ P. 110, "Utilizando material transparente"

5. **Pressione (MENU) para retornar à tela original.**

Descrição

Configurar este menu para "ENABLE" (habilitar) pode ser útil para evitar que se esqueça de refazer a configuração na troca de material. Entretanto, certifique-se também de configurar o menu [EDGE DETECTION] (consulte P. 110, "Utilizando material transparente") para "ENABLE" (habilitar). Ao configurar [EDGE DETECTION] (Detecção de bordas) para "DISABLE" (Desabilitar), [SHEET REMAIN] (Folhas Restantes) não é exibido automaticamente.

Configuração padrão

[AUTO DISPLAY] (exibição automática): DISABLE (Desabilitado)

Impressão do material restante

Esta função imprimirá a quantidade de material restante exibida no menu principal.

Procedimento

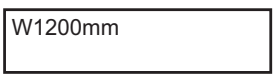
1. **Pressione** (MENU) **.**

2.

Pressione (▲) **duas vezes para exibir a figura à esquerda.**
Pressione (►) **.**

3.

Pressione (ENTER) **.**
Comece a imprimir.

4. 

Pressione (MENU) **para retornar à tela original.**

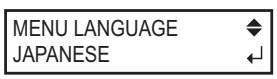
Descrição

Você utiliza esta função quando deseja manter um registro da extensão restante do material em utilização. Imprimindo a quantidade restante de material antes de trocá-lo permite que você recorra ao registro e use o valor para realizar a configuração para a quantia restante na próxima vez em que utilizar o material.
Observe, no entanto, que a continuidade ao realizar a próxima impressão inicia a impressão na parte superior da porção onde a quantidade de material restante foi impressa. Após imprimir a quantidade restante, antes de realizar a próxima operação de impressão, recomendamos remover o material.

Configuração do Idioma do Menu e das Unidades de Medida

Isto seleciona o idioma e as unidades de medida exibidos na tela da impressora do painel de operações.

Procedimento

1. **Pressione e segure (MENU) e ligue a alimentação secundária.**
2. 

Use (▲) (▼) para selecionar o idioma de exibição (menu).
Pressione (ENTER) para habilitar a configuração.
3.

Utilize (▲) (▼) para selecionar a unidade de medida de extensão.
Pressione (ENTER) para habilitar a configuração.
4.

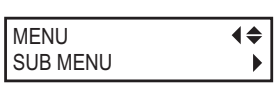
Use (▲) (▼) para selecionar a unidade de medida de temperatura.
Pressione (ENTER) para habilitar a configuração.

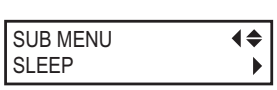
Configuração padrão

[MENU LANGUAGE] (menu idioma): ENGLISH (Inglês)
[LENGTH UNIT] (unidade de comprimento) mm:
[TEMP. UNIT] (unidade de temperatura): °C

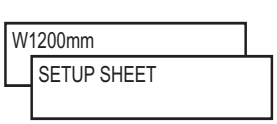
Ajustando o intervalo até a ativação do modo hibernação (Função economia de energia)

Procedimento

1. **Pressione (MENU).**
2. 

Pressione (▼) várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.
Pressione (►).
3. 

Pressione (▲) várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.
Pressione (►) duas vezes.
4.

Utilize (▲) (▼) para definir a configuração.
Pressione (ENTER) para habilitar a configuração.
5. 

Pressione (MENU) para retornar à tela original.

Configuração padrão

[INTERVAL] (intervalo): 30min

Visualizando informações sobre o sistema desta máquina

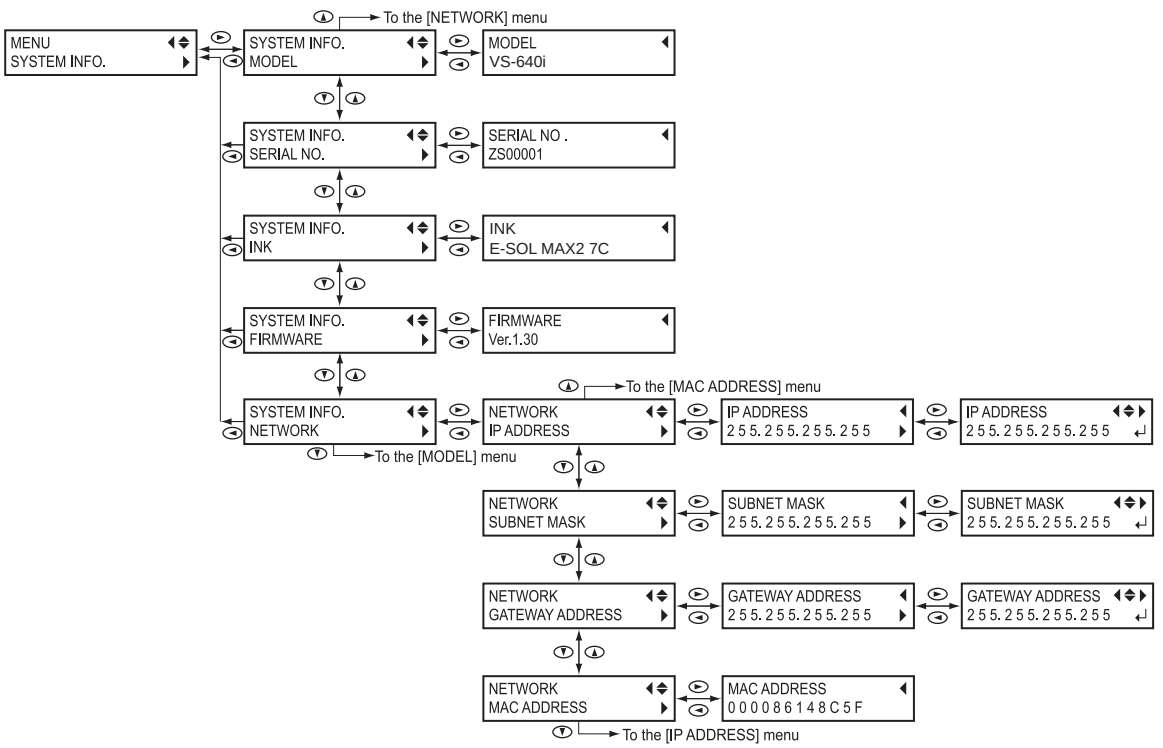
Nota: Para informações sobre como instalar uma rede, consulte o "Guia de Instalação".

Procedimento

1. **Pressione** (MENU) **.**

2. MENU
   SYSTEM INFO. ◀

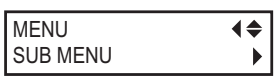
   Pressione (▲) várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.
   Você pode visualizar as seguintes informações.
   [MODEL] (modelo): Nome do modelo
   [SERIAL NO.] (número serial): Número serial
   [INK] (tinta): Tipo de tinta
   [FIRMWARE] (licença): Versão de licença
   [NETWORK] (rede): Configuração de rede (endereço IP, etc.)



Restaurando todas as configurações aos valores iniciais

Este menu retoma todas as configurações de fábrica. No entanto, as configurações para [MENU LANGUAGE] (Menu de idioma), [LENGTH UNIT] (Unidade de medidas), e [TEMP. UNIT] (unidade de temperatura) não retornam às suas configurações de fábrica.

Procedimento

1. **Pressione (MENU).**
2. 

Pressione (▼) várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.
Pressione (►).
3.

Pressione (▼) várias vezes até a tela à esquerda ser exibida.
Pressione (ENTER) para executar.

Capítulo 6
Leia este capítulo toda vez que aparecer um problema. (Perguntas frequentes)

Não é possível realizar impressão atrativa ou recorte 146
Os resultados de impressão estão imprecisos ou contêm linhas horizontais . 146
As cores estão instáveis ou não-homogêneas 147
O material tornou-se manchado quando impresso 148
O corte está desalinhado ou inclinado 148
Travamento do material! 150
O material travou 150
A alimentação do material não é suave 151
O material enruga ou encolhe 151
O avanço do material não está reto 152
A alimentação do material não é suave 152
A cabeça de impressão parou de se mover. Por quê? 153
O que fazer primeiro 153
A cabeça de impressão ainda não se move 153
Outros problemas 155
A unidade de impressão não funciona 155
O sistema de aquecimento de material não esquenta 156
Não há corte de material 156
O nível de fluido liberado não pode ser verificado 157
Aparece uma mensagem de erro 158
Aparece uma mensagem de erro 159

Não é possível realizar impressão atrativa ou recorte

Os resultados de impressão estão imprecisos ou contêm linhas horizontais

As cabeças de impressão apresentam respingos?

Realize um teste de impressão e certifique-se de que não há ocorrência de gotejamento. Se houver, realize uma limpeza da cabeça de impressão.

☞ P. 58, "Teste de impressão e limpeza"
☞ P. 74, "Quando a limpeza normal não for eficiente"

A altura da cabeça de impressão é apropriada?

A impressão quando o menu [HEAD HEIGHT] (altura da cabeça de impressão) está ajustada como "HIGH" (alta) é mais grossa do que quando configurada como "LOW" (baixa). Mantenha a configuração em "LOW" (baixa) exceto quando a mudança é necessária, como ao utilizar material espesso.

☞ P. 108, "Ajuste da altura da cabeça de impressão para torná-la compatível com a espessura do material"

Você efetuou a correção de alimentação?

Mau alinhamento excessivo na quantidade de alimentação do material poderá resultar em impressão que parece ruim ou que contenha listras horizontais. Realize a configuração no computador para combinar com o tipo de material que estiver utilizando, ou efetue a configuração para correção na impressora.

☞ P. 107, "Aliviando as faixas horizontais e similares (função correção de alimentação)"

Você efetuou a correção bidirecional?

Quando estiver realizando impressão bidirecional, utilize o item do menu [ADJUST BI-DIR] (ajuste bidirecional) para fazer a correção. O ajuste otimizado de valores pode variar, dependendo principalmente da espessura do material. Configure ou selecione um valor de ajuste que seja adequado ao material. Quando for necessário fazer mais correções, como o ajuste utilizando a [SIMPLE SETTING] (Configurações simples) não aumente a impressão; utilize a [DETAIL SETTING] (Configuração detalhada) para efetuar correções em cada cabeça de impressão.

☞ P. 106, "Utilizando totalmente a função de correção"
☞ P. 107, "Correção de desalinhamento em impressão bidirecional com maior precisão"

O aquecedor de impressão está em uma temperatura adequada?

Se a tinta formar caroços ou manchas, aumente a temperatura. Observe, porém, que a temperatura que for muito alta pode degradar o material ou fazê-lo enrugar.

☞ P. 101, " Utilize totalmente o sistema de aquecimento de material"

A temperatura ambiente está muito baixa?

O sistema de aquecimento do material pode não aquecer o suficiente quando a temperatura ambiente for menor que 20˚C (68˚F). Também, mesmo quando o sistema de aquecimento de material alcança a temperatura predefinida, a efetividade adequada pode não ser aparente se o material estiver completamente frio. Antes de imprimir, permita que a temperatura do material estabilize.

O modo de impressão é compatível?

Se a impressão de boa qualidade for impossível mesmo quando o sistema de aquecimento de material estiver em uma alta temperatura, tente usar um modo de impressão de alta qualidade. De acordo com o material, borrões podem ocorrer durante a utilização de um modo de impressão de qualidade, e os resultados podem também apresentar grande variação, dependendo das configurações de seu programa RIP (tais como seleção do perfil cromático). Ajuste as configurações de acordo com o material que estiver utilizando.

A impressora está instalada em local nivelado e estável?

Nunca instale o equipamento em um local de nível irregular ou onde possa balançar ou sofrer vibração. Certifique-se também de que as cabeças de impressão não sejam expostas ao vento. Esses fatores podem resultar em falha de pontos por polegada ou impressão de qualidade reduzida.

O material está instalado e configurado corretamente?

Se o material não estiver instalado corretamente, seu avanço pode ser irregular, ou a própria impressão pode ser afetada. Certifique-se de que o material esteja instalado e configurado corretamente.

☞ P. 151, "A alimentação do material não é suave"

As configurações para o menu [PRESET] (pré-ajuste) estão adequadas?

Se as configurações selecionadas para o menu [PRESET] (pré-ajuste) não forem compatíveis com o tipo de material, a impressão poderá ser bruscamente afetada. Selecione configurações otimizadas para o material que estiver usando.

☞ P. 46, "Configuração do material"
☞ P. 98, "Utilizando totalmente a função pré-definida"

As cores estão instáveis ou não-homogêneas

Você agitou os cartuchos de tinta suavemente antes de instalá-los?

Agite novos cartuchos suavemente antes de instalá-los.

O material está enrugado?

Se o material estiver enrugado e se soltar da mesa, as cores poderão apresentar variação ou a impressão poderá perder qualidade.

☞ P. 151, " A alimentação do material não é suave"

A impressão foi interrompida?

Quando a impressão é interrompida, a coloração na linha divisória pode ser alterada quando a impressão reiniciar. Evite interromper a impressão. Como padrão, a impressão será interrompida quando a tinta residual no interior do equipamento acabar. Antes de realizar impressões extensas, verifique a quantidade restante de tinta nos cartuchos. A impressão também é interrompida quando os dados não são enviados pelo computador em tempo hábil. Recomendamos não realizar outras tarefas com o computador enquanto a impressão estiver em progresso.

A impressora está instalada em local nivelado e estável?

Nunca instale o equipamento em um local de nível irregular ou onde possa balançar ou sofrer vibração. Certifique-se também de que as cabeças de impressão não sejam expostas ao vento. Esses fatores podem resultar em falha de pontos por polegada ou impressão de qualidade reduzida.

Os parâmetros de operação estão ajustados com valores adequados?

Dependendo das configurações para os itens de menu como [FULL WIDTH S] (largura total) e [PERIODIC CL.] (limpeza periódica), podem ocorrer desigualdade das cores. Se as configurações foram alteradas, tente restaurá-las para seus valores padrão.

☞ P. 112, " Acelerando impressão para material reduzido"
☞ P. 113, "Evitando resíduo de material e respingos"

As configurações para o menu [PRESET] (pré-ajuste) estão adequadas?

Se as configurações selecionadas para o menu [PRESET] (pré-ajuste) não forem compatíveis com o tipo de material, a impressão poderá ser bruscamente afetada. Selecione configurações otimizadas para o material que estiver usando.

P. 98, "Utilizando totalmente a função pré-definida"

O material tornou-se manchado quando impresso

As cabeças de impressão estão em contato com o material?

A altura das cabeças de impressão pode estar muito baixa. Além disso, se o material não for instalado corretamente, este poderá dobrar ou soltar-se e entrar em contato com as cabeças de impressão.

☞ P. 109, "Ajuste da altura da cabeça de impressão para torná-la compatível com a espessura do material"
☞ P. 151, "A alimentação do material não é suave"

As cabeças de impressão estão sujas?

Os itens a seguir podem causar respingos de tinta no material durante a impressão.

- **Acúmulo de poeira fibrosa (fios) em torno das cabeças de impressão**
- **Transferência de tinta para as cabeças de impressão devido ao atrito com o material.**

Se isto ocorrer, limpe as cabeças de impressão manualmente. Recomendamos que a limpeza das cabeças de impressão seja realizada periodicamente.

☞ P. 77, "A manutenção que deve ser efetuada mais de uma vez por mês"

- **Umidade muito baixa.**

Utilize esta máquina em ambiente com umidade relativa de 35 a 80 % (sem condensação).

Os rolos de pressão ou os prendedores de material estão sujos?

Limpe-os periodicamente.

☞ P. 72, "Limpeza"

O Corte está desalinhado ou inclinado

O material está instalado e configurado corretamente?

Se o material não estiver colocada e alinhada corretamente, ou se não estiver passando com facilidade pela mesa, o corte poderá ficar prejudicado. Certifique-se de que o material esteja instalado e configurado corretamente.

☞ P. 151, "A alimentação do material não é suave"

As configurações das condições de corte estão adequadas?

Poderá haver desalinhamento ou inclinação se a velocidade de corte estiver muito rápida ou a força da lâmina estiver muito alta. Tente alterar as condições de corte. Com materiais que têm uma camada adesiva muito forte, a camada adesiva se acopla novamente após o corte. No entanto, se um teste de corte mostrar que a película aderente do material e os traços de lâmina no papel de trás estiverem ótimos, então o material foi cortado adequadamente. Tome cuidado para não deixar a força da lâmina muito alta.

☞ P. 115, "Utilizando totalmente a função de corte"

O comprimento da impressão é muito longo?

Para impressão seguida imediatamente de corte em particular, quanto maior o comprimento da página (isto é, quando maior a distância do material rebobinado após a impressão), maiores serão as chances de ocorrer desalinhamento. É sempre uma boa ideia manter o tamanho de cada página no mínimo necessário.

Você está utilizando um material que demonstra grande expansão e contração?

Ao realizar impressão seguida imediatamente de corte, pode ocorrer desalinhamento se o material se expandir ou contrair. Se isto acontecer, tente imprimir com marcas de corte. Em seguida, estabeleça o ponto básico e um ou mais pontos de alinhamento e então corte. Isso irá corrigir a expansão e contração do material.

O [AUTO ENV. MATCH] (Combinar ambiente automático) está ajustado para "DISABLE" (Desabilitado)?

A impressão e as posições de corte podem ficar desalinhadas devido à temperatura ambiente ou à umidade. Configurar [AUTO ENV. MATCH] (Combinar ambiente automático) para "ENABLE" (Desabilitar) executa a combinação do ambiente para corrigir o desalinhamento.

☞ P. 123, "Visualização das configurações da função de correção de ambiente automática"

As configurações para o menu [CALIBRATION] (Calibragem) (no menu [CUTTING MENU] (Menu de Corte)) estão corretas?

Quando você estiver executando impressão seguida imediatamente de corte,vá para o [CUTTING MENU] (menu de corte)) e ajuste o valor [CALIBRATION] (calibragem) para “0,00”.

☞ P. 119, "Executando a correção de distância durante o corte"

Os rolos de pressão estão instalados nos locais corretos?

Certifique-se de instalar os Rolos de Pressão sobre os rolos de tração. Se os rolos de pressão não forem instalados nos locais corretos, pode ocorrer desalinhamento do material.

☞ P. 35, "Carregamento de material"

Travamento do material!

O material travou

Se aparecer uma mensagem de erro porque o material travou, corrija o problema imediatamente. Se não o fizer, isso pode causar danos às cabeças de impressão.

☞ P. 18, "[MOTOR ERROR TURN POWER OFF]"

O material está deformado ou enrugado?

Muitos fatores podem causar deformação ou enrugamento. Verifique o seguinte e corrija o problema.

☞ P. 151, "A alimentação do material não é suave"

A altura das cabeças de impressão está muito baixa?

Tente levantar as cabeças de impressão. O material pode, inevitavelmente, dobrar levemente; então a altura das cabeças de impressão deve ser ajustada para levar isso em consideração.

☞ P. 109, "Ajuste da altura da cabeça de impressão para torná-la compatível com a espessura do material"

A alimentação do material não é suave

Muitos problemas poderão ocorrer se o material não estiver passando suavemente. Isto pode causar problemas como má qualidade de impressão, contato do material com as cabeças de impressão ou travamento do material. Corrija as situações da seguinte forma.

O material enruga ou encolhe

O material está instalado e configurado corretamente?

A alimentação é prejudicada quando o material não está esticado ou está tencionado de forma irregular à esquerda e à direita. Recarregue o material.

☞ P. 46, "Configuração do material"

O material carregado ficou em repouso por algum tempo?

O material pode encolher ou enrugar se for aquecido por um período extenso. Quando a impressão acabar, desligue a alimentação secundária ou remova o material.

Os prendedores de material estão montados?

Quando realizar a impressão, certifique-se de fixar os prendedores de material.

O material foi carregado enquanto o aquecedor de impressão estava quente?

Carregar o material após o aquecedor ter aquecido faz a temperatura do mesmo aumentar subitamente, fazendo com que ele encolha ou enrugue durante a impressão. Antes de carregar o material desligue a alimentação secundária e deixe a mesa esfriar.

☞ P. 101, "Utilize totalmente o sistema de aquecimento de material"

A temperatura do sistema de aquecimento de material está muito alta?

Ajuste os valores de temperatura adequados para o tipo de material.

☞ P. 101, "Utilize totalmente o sistema de aquecimento de material"

A temperatura ambiente está muito baixa?

Utilize o equipamento em um ambiente onde a temperatura seja de 20 a 32ºC (68 a 90ºF). Se o equipamento estiver sendo usado em temperatura ambiente menor que 20ºC (68ºF), dependendo do tipo ou dimensão do material, podem ocorrer enrugamentos ou desigualdades. Se isto acontecer, tente baixar a temperatura do sistema de aquecimento de material aproximadamente 2°C. Entretanto, para obter resultados de impressão estáveis, a máquina deve ser usada em uma temperatura ambiente de 20 a 32°C (68 to 90°F).

A umidade do ambiente está muito alta?

Utilize esta máquina em ambiente com umidade relativa de 35 a 80 % (sem condensação).

O material utilizado está curvado?

Se utilizar material curvado, isso pode causar enrugamento do mesmo.

O avanço do material não está reto

O material está instalado e configurado corretamente?

A alimentação é prejudicada quando o material não está esticado ou está tencionado de forma irregular à esquerda e à direita. Recarregue o material.

☞ P. 46, "Configuração do material"

A alimentação do material não é suave

O material ou os eixos tocam em algum outro objeto?

Certifique-se de que o material e os eixos não estejam tocando em nada. Isso poderá afetar a impressão, mesmo quando a alimentação estiver aparentemente regular.

☞ P. 46, "Configuração do material"

O material é muito espesso?

Um material muito espesso pode não somente causar avanço instável, mas pode arranhar os carros de impressão, resultando em mau funcionamento. Nunca utilize materiais com esse perfil.

Os rolos de tração estão sujos?

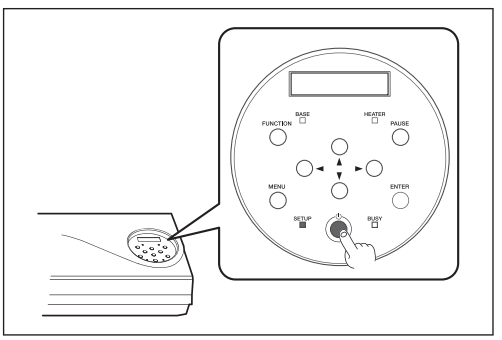
Verifique se os rolos de tração estão livres de resíduos de material estranho, como fragmentos de material.

☞ P. 72, "Limpeza"

A cabeça de impressão parou de se mover. Por quê?

Se o carro da cabeça de impressão parar em cima da mesa, tente imediatamente prevenir o ressecamento das cabeças de impressão.

O que fazer primeiro



Desligue a alimentação secundária, e então ligue-a novamente.
Se o material estiver travado, remova-o também.
Se o carro de impressão mover-se para a posição "standby" (espera) (no interior da tampa lateral), significa que a operação foi realizada com sucesso.

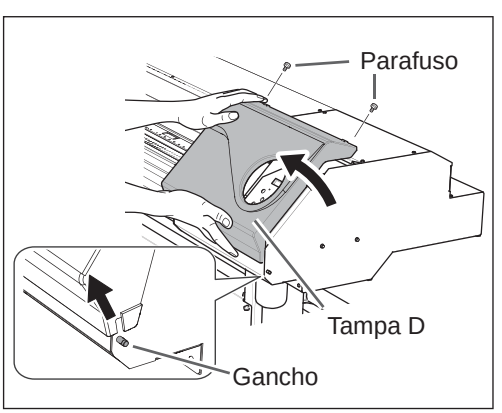
Os cabeças de impressão ainda não se movem

Tente desligar a energia principal, depois ligue a energia principal novamente seguida pela energia secundária.

A cabeça de impressão ainda não se move

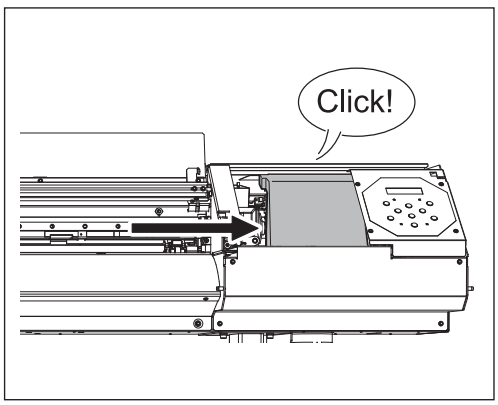
Se os cabeças de impressão continuarem estáticas, tome a seguinte medida de emergência e contate seu representante autorizado ou assistência técnica da Roland DG Corp ou nós.

Procedimento

1. **Desligue a alimentação primária e abra a tampa dianteira.**
2. 

Remova a tampa D. Retire a tampa lateral.

❸



Mova delicadamente os carros de impressão para a posição de espera

Parar no local onde ouve-se um clique faz com que os carros de impressão travem no local.

❹ **Aplique uma leve pressão no lado direito para certificar-se de que as cabeças de impressão não se movam para a esquerda.**

Se os carros de impressão movem-se para a esquerda, mova-os gentilmente novamente aplicando pressão do lado esquerdo e certifique-se de que eles estejam travados no local.

Outros problemas

A unidade de impressão não funciona

O botão de energia está ligado?

Ligue a chave de alimentação primária da impressora. Em seguida, pressione a chave de alimentação secundária. Verifique se a chave de alimentação secundária está acesa.

☞ P. 34, "Ligue!"

Está [SETUP] aceso?

A impressão não é realizada quando o [SETUP] não estiver aceso. Diminua a alavanca de carregamento.

☞ P. 62, "Preparando-se para receber dados de um computador"

A tampa dianteira está aberta?

Feche a tampa dianteira, tampa D e tampa E.

Aparece o menu superior?

Menu superior

W1200mm

Se o menu superior não estiver em exibição, a impressão não terá início, mesmo que sejam enviadas informações pelo computador. Para ir ao menu superior, pressione (MENU), e, em seguida pressione (◄).

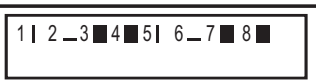
☞ P. 72, "Preparando-se para receber dados de um computador"

Está (PAUSE) aceso?

Quando (PAUSE) estiver aceso, a operação será pausada. Para volta à operação, pressione (PAUSE). (PAUSE) ficará apagado e a impressão continuará.

☞ P. 64, "Pausa e cancelamento de produção"

Acabou a tinta?



Quando a tela mostrada na figura é exibida, a máquina não recebe dados de impressão ou instruções de corte. Se a tela mostrada na figura aparecer durante a operação de impressão, a operação de impressão difere de acordo com o ajuste do "EMPTY MODE" (Modo vazio).

- Quando "STOP" estiver selecionado: A operação de impressão irá parar temporariamente.
- Quando "CONT." estiver selecionado: Um alerta sonoro é emitido e a operação de impressão continua até que a máquina conclua a impressão dos dados de impressão recebidos. Você pode interromper a operação de impressão temporariamente pressionando (PAUSE).

Em ambos os casos, a substituição do cartucho por um novo permite que a máquina se recupere do erro. Se a máquina reter os dados de impressão que não foram processados, a operação de impressão será reiniciada. Se houver dados não enviados no computador, o reenvio dos dados permitirá que a impressão e o corte sejam reiniciados.

☞ P. 69, " Como substituir cartuchos de tinta"

☞ P. 138, "Gerenciamento da operação de impressão"

Uma mensagem é exibida na tela?

☞ P. 158, " Aparece uma mensagem de erro"

☞ P. 159, "Aparece uma mensagem de erro"

O cabo está conectado?

Conecte o cabo firmemente.

☞ "Guia de Instalação"

O roteamento da rede é apropriado?

Tente conectar o computador e o equipamento no mesmo hub, ou conecte-os diretamente usando um cabo cruzado. Se isso possibilitar realizar a impressão, significa que a rede está com problemas.

A configuração de rede está correta?

Se as conexões dos cabos estão firmes e não houver problema com a rede, verifique se o endereço IP e outras configurações estão corretos. As configurações no equipamento e no computador devem estar corretas. Refaça as configurações, verificando se o endereço IP não está em conflito com o endereço IP de outro dispositivo na rede, se a porta para a configuração do software RIP especifica o endereço de IP do equipamento, se não existem erros de digitação nas configurações, e outros problemas desta natureza.

☞ "Guia de instalação"
☞ P. 143, "Visualizando informações sobre o sistema desta máquina"

O software RIP desliga de maneira anormal?

Certifique-se de que o software RIP funciona corretamente. Então, desligue a alimentação secundária e ligue-a novamente.

"Guia Rápido do Roland VersaWorks"

O sistema de aquecimento de material não esquenta

O material está carregado?

O sistema de aquecimento de material não aquece para a temperatura atual quando [SETUP] está apagado (por padrão). Instale o material e espere que o equipamento aqueça.

☞ P. 101, "Utilize totalmente o sistema de aquecimento de material"

A temperatura ambiente está muito baixa?

Use o equipamento em um ambiente onde a temperatura seja de 20 a 32º C (68 a 90º F).

Não há corte de material

A faca de separação está instalada?

Se a faca de separação não estiver instalada, não é possível cortar o material.

☞ P. 94, "Substituição da lâmina de separação"

Os trilhos de corte estão instalados?

Se o trilho de corte separação não estiver instalado, não é possível cortar o material.

☞ P. 94, "Substituição da lâmina de separação"

O nível de fluido liberado não pode ser verificado

Há respingos de tinta dentro da garrafa de descarte?

Se a superfície interna da garrafa de descarte tiver respingos de tinta, pode ser que você não consiga verificar a quantidade de líquido de descarte.

☞ P. 71, "Quando não é possível verificar o nível de fluído de descarte na garrafa de drenagem"

Aparece uma mensagem de erro

Estas são as principais mensagens que aparecem na tela do equipamento solicitando operações corretivas. Elas não indicam erro de funcionamento. Siga os comandos e realize o procedimento de acordo com o indicado.

[1 ■ 2 ■ 3 ■ 4 ■ 5 ■ 6 ■ 7 ■ 8 ■]

Resta somente uma pequena quantidade de tinta. Troque o cartucho indicado pelo número piscante por um novo. (A visualização varia de acordo com a quantidade de compartimentos de cartucho em uso.)

[PRESS THE POWER KEY TO CLEAN] (Pressione a tecla de energia para limpar)

Esta função aparece quando o equipamento fica inoperante por aproximadamente um mês. Ligue a alimentação secundária uma vez por mês.

☞ P. 96, "Quando em desuso por período prolongado"

[CLOSE THE COVER (FRONT COVER, COVER L o COVER R]

Feche a tampa dianteira, tampa E ou tampa D. Por segurança, o carrinho não funciona enquanto a tampa estiver aberta.

[SHEET NOT LOADED SETUP SHEET] [folha não carregada; folha de ajuste]

Carregue o material. Esta mensagem aparece quando há uma tentativa de teste de impressão sem o carregamento de material.

[EMPTY DRAIN BOTTLE]

Esta mensagem é exibida quando uma certa quantidade de fluido liberado é coletada pelo garrafa de descarte. Se aparecer essa tela, descarte o fluido de descarte na garrafa.

☞ P. 70, "Descarte de cartuchos vazios"

[INSTALL DRAIN BOTTLE]

Verifique se a garrafa de descarte está devidamente instalada. Instale a garrafa de descarte, depois pressione (ENTER).

☞ P. 70, "Descarte de cartuchos vazios"

[NOW HEATING...]

Espere até que o sistema de aquecimento de material alcance a temperatura pré-definida. A impressão inicia quando [HEATER] acende. Você pode parar a impressão pressionando (PAUSE) por um segundo ou mais enquanto é exibido. Pressionar (PAUSE) faz a impressão iniciar imediatamente, sem esperar para chegar à temperatura pré-definida.

[TIME FOR MAINTENANCE]

Hora de limpar a impressora manualmente. Após a verificação, pressione (ENTER).

☞ P. 78, "Limpeza manual"

[TIME FOR WIPER REPLACE]

Está na hora de substituir o limpador ou limpador de feltro. Após a verificação, pressione (ENTER).

☞ P. 86, "Substituição de peças consumíveis"
☞ P. 89, "Substituição do limpador de feltro"

Aparece uma mensagem de erro

A seguir estão as descrições de mensagem de erro que podem aparecer na tela do equipamento, e quais ações devem ser tomadas para solucionar o problema. Se a ação descrita aqui não corrigir o problema, ou se uma mensagem de erro não descrita aqui aparecer, entre em contato com seu representante autorizado Roland DG Corp ou diretamente conosco.

[ALIGN POINT POSITION INVALID]

Foi feita uma tentativa para ajustar o ponto de alinhamento em um local onde a configuração não pode ser realizada.
Nenhum ponto de alinhamento pode ser ajustado quando o ângulo do ponto base e o ponto de alinhamento for muito grande. Recarregue o material corretamente, de modo que o ângulo seja minimizado e, em seguida, ajuste o ponto base e o ponto de alinhamento novamente para combinar com as marcas de corte.

☞ P. 126, "Realização da impressão e do corte separadamente"

[HEATING TIMEOUT CONTINUE?]

O aquecedor ou secador de impressão não chegou até a temperatura predefinida.
Isto ocorre porque a temperatura do local onde o equipamento foi instalado é muito baixa. Recomendamos aumentar a temperatura. Para continuar esperando pelo a temperatura aumentar, pressione (ENTER). Para iniciar a impressão imediatamente, pressione (PAUSE).

[CROPMARK ERROR NOT FOUND]

A detecção automática das marcas de corte não pode ser realizada.
Carregue o material na posição correta e execute a detecção das marcas de corte novamente. Dependendo do tipo de material, a detecção automática das marcas de corte pode se tornar inviável. Se houver a repetição do erro dos resultados da detecção das marcas de corte novamente, então execute a detecção das marcas de corte manualmente.

☞ P. 126, "Realização da impressão e do corte separadamente"

[CAN'T PRINT CROP CONTINUE?]

O tamanho dos dados a serem impressos, incluindo as marcas de corte são maiores do que a área de impressão ou de corte do material utilizado.
Para continuar imprimindo sem corrigir este problema, pressione (ENTER). Neste momento, a parte excedente além da área de impressão ou de corte e das marcas de corte não é impressa. Para interromper a impressão, interrompa o envio de dados do computador e, em seguida, levante a alavanca de carregamento. Aumente a área de impressão ou de corte. Por exemplo, substitua o material por um maior ou mude as posições dos rolos de pressão. Em seguida, envie os dados novamente.

O tamanho dos dados de impressão é muito pequeno.
Faça com que o tamanho da direção da digitalização dos dados seja de pelo menos 65 mm (2.6 pol.). Para continuar imprimindo sem corrigir este problema, pressione (ENTER). Neste momento, os dados são impressos sem imprimir as marcas de corte. Para interromper a impressão, interrompa o envio de dados do computador e, em seguida, levante a alavanca de carregamento. Aumente o tamanho dos dados e, em seguida, envie-os novamente.

[TEMPERATURE IS TOO HIGH **°C]

A temperatura do local onde o equipamento foi instalado subiu acima da temperatura ambiente, da qual o equipamento pode operar.
A operação não pode prosseguir. Desligue a energia secundária. A temperatura exibida é a temperatura ambiente atual do local de instalação. Controle a temperatura ambiente para que permaneça numa faixa que possibilite a operação 15 a 32°C (59 a 90 °F) e permita que a temperatura da máquina se estabilize, então ligue a energia.

[SERVICE CALL ****]

Um erro irrecuperável ocorreu ou é necessário efetuar a substituição de peças por um técnico especializado.

Observe o número exibido, então desligue a alimentação secundária. Após desligar a energia, informe-nos ou ao seu representante autorizado Roland DG Corp o número que aparecerá na tela.

[SHEET TOO SMALL CONTINUE?]

O tamanho dos dados é maior do que a área de impressão ou de corte do material instalado.

Para continuar imprimindo sem corrigir este problema, pressione (ENTER). Desta vez, a porção que se estende além da área de impressão ou de corte não é impressa. Para interromper a impressão, interrompa o envio de dados do computador e, em seguida, levante a alavanca de carregamento. Aumente a área de impressão ou de corte. Por exemplo, substitua o material por um maior ou mude as posições dos rolos de pressão. Em seguida, envie os dados novamente.

[SHEET SET ERROR SET AGAIN]

A alavanca de carregamento foi abaixada enquanto não havia material carregado.

Levante a alavanca de carregamento, coloque o material no local correto, em seguida, abaixe a alavanca novamente.

☞ P. 35, "Carregamento de material"

[EDGE DETECTION] (Detecção de Extremidade) está configurado como "ENABLE" (Habilitar), mas o material transparente foi instalado.

Levante a alavanca de carregamento, selecione o menu [EDGE DETECTION] (detecção de extremidade) no menu "DISABLE" (desabilitar), então reinstale o material.

☞ P. 112, "Acelerando impressão para material reduzido"

O material instalado é muito pequeno.

Pressione qualquer tecla para limpar o erro. Troque-o por um material de tamanho utilizável.

[TEMPERATURE IS TOO LOW **°C]

A temperatura do local onde o equipamento foi instalado está abaixo da temperatura ambiente na qual o equipamento pode operar.

A operação não pode prosseguir. Desligue a energia secundária. A temperatura exibida é a temperatura ambiente atual do local de instalação. Controle a temperatura ambiente para que permaneça numa faixa que possibilite a operação 15 a 32°C (59 a 90 °F) e permita que a temperatura da máquina se estabilize, então ligue a energia.

[DATA ERROR CANCELING...]

A impressão foi interrompida porque foi encontrado um problema nos dados recebidos.

A operação não pode prosseguir. Faça a verificação de problemas com o cabo conector ou com o computador e refaça a operação, desde o carregamento de material.

[PINCHROLL ERROR INVALID LEFT (RIGHT) POS]

Os rolos de pressão esquerdos (direitos) estão posicionados em locais onde não pressionam o material.

Levante a alavanca de carregamento e mova o rolo de pressão esquerdo para o local correto.

☞ P. 35, "Carregamento de material"

[PINCHROLL ERROR *** FROM RIGHT]

Os rolo de pressão intermediários estão instalados em locais onde não pressionam o material.
Levante a alavanca de carregamento e mova os rolo de pressão intermediários para o local correto.

☞ P. 35, "Carregamento de material"

Há muitos rolos de pressão instalados.
levante a alavanca de carregamento, em seguida, remova todos os rolos de pressão intermediários que não estão instalados acima dos rolos de tração. A quantidade de rolos de pressão intermediários usada varia de acordo com a largura do material.

☞ P. 35, "Carregamento de material"

[WRONG CARTRIDGE]

Um cartucho incompatível foi instalado.
Remova o cartucho para solucionar o erro. Utilize um cartucho do tipo especificado.

[CLEANING ERROR]

A impressora fez uma parada de emergência porque um cartucho de tinta foi removido enquanto uma limpeza de engasgamento leve ou enchimento com tinta pela primeira vez estava em progresso na impressora.
A tarefa em andamento não pode continuar. Desligue a energia secundária, segurando o comutador por um segundo ou mais, e depois ligue novamente. Depois realize a limpeza "light choke" ou enchimento com tinta a partir do começo. No entanto, certifique-se de realizar a limpeza de engasgamento leve depois que o menu [INK RENEWAL] seja realizado e concluído.

☞ P. 83, "Quando problemas como respingos não são resolvidos"

[CANCELED FOR PUMP PROTECTION]

A impressora fez uma parada de emergência porque o estado a seguir continuou por 10 minutos ou mais, enquanto uma limpeza de engasgamento leve ou enchimento com tinta pela primeira vez estava em progresso na impressora.

- A impressora foi deixada sem um cartucho
- A impressora está operando sem tinta

A tarefa em andamento não pode continuar. Desligue a energia secundária. Após desligar a energia, entre em contato com seu representante autorizado da Roland DG Corp.

[AVOIDING DRY-UP TURN POWER OFF]

As cabeças de impressão foram forçadas à posição “standby” (espera) para evitar o ressecamento.
A operação não pode prosseguir. Desligue a alimentação secundária e, em seguida, ligue novamente.

[SET HEAD HEIGHT TO] (Ajuste a altura da cabeça de impressão para) . .]

A altura do carro de impressão está mais baixa que a altura especificada no software RIP.
Este aviso indica se a altura dos carros de impressão estiver muito baixa para a espessura do material especificado no computador. As cabeça de impressão se movem para um local onde você poderá efetuar o ajuste da altura. Ajuste de acordo com a altura exibida, depois pressione (ENTER) .

☞ P. 109, "Ajuste da altura da cabeça de impressão para torná-la compatível com a espessura do material"

[MOTOR ERROR TURN POWER OFF]

Ocorreu um erro do motor.

A operação não pode prosseguir. Desligue a energia secundária. A seguir, elimine a causa do erro. Depois, ligue a alimentação secundária imediatamente. Se o equipamento permanecer com o erro não corrigido, as cabeças de impressão poderão aquecer e resultar em danos.
Esse erro pode ser causado por fatores como erro ao carregar o material, um material travado ou por uma operação que puxe-o com força excessiva.

O material travou.

Remova o material preso cuidadosamente. As cabeças de impressão também podem estar danificadas. Efetue a limpeza da cabeça de impressão; em seguida, realize um teste de impressão e verifique os resultados.

O material foi puxado com força excessiva.

Foi aplicada tensão excessiva ao material, e uma ação adicional se faz necessária para a recuperação dessa condição. Primeiro, mova a alavanca de carregamento para trás e ajuste o material para criar uma pequena folga, depois desligue a energia secundária.

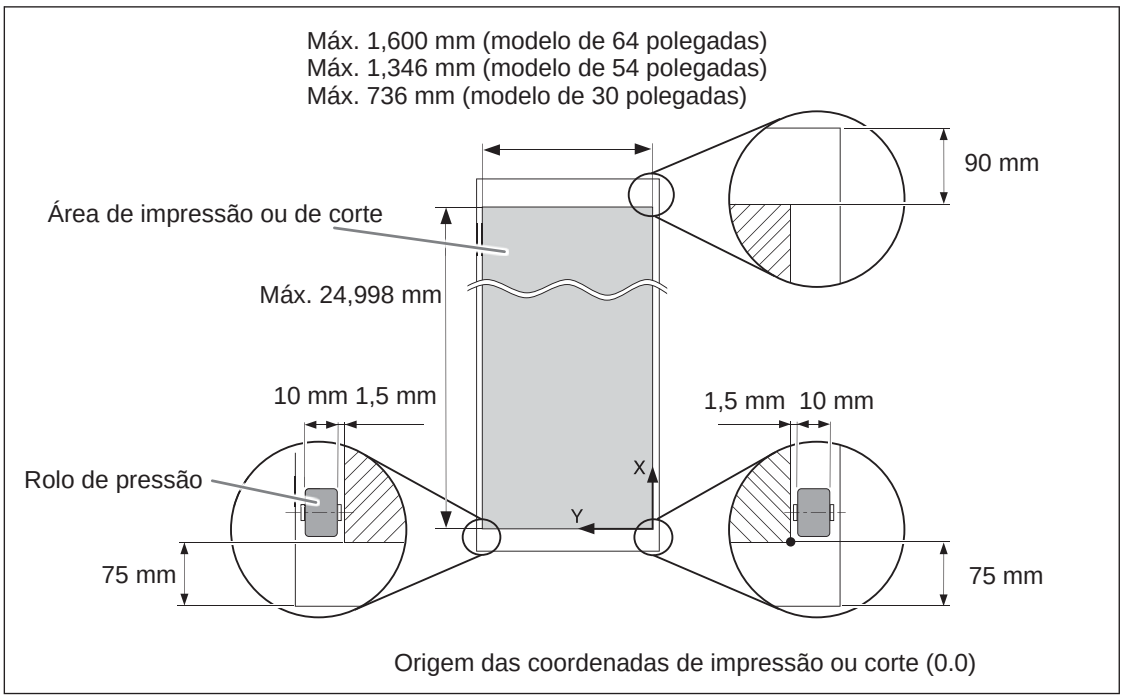
Capítulo 7
Especificações principais

Área de impressão/corte 164
Área máxima 164
Área máxima quando estiver usando marcas de corte 164
Local de corte do material durante a impressão contínua 165
Informações sobre a lâmina 166
Locais da avaliação de energia e certificação das etiquetas de número serial ... 167
Especificações 168

Área de impressão/corte

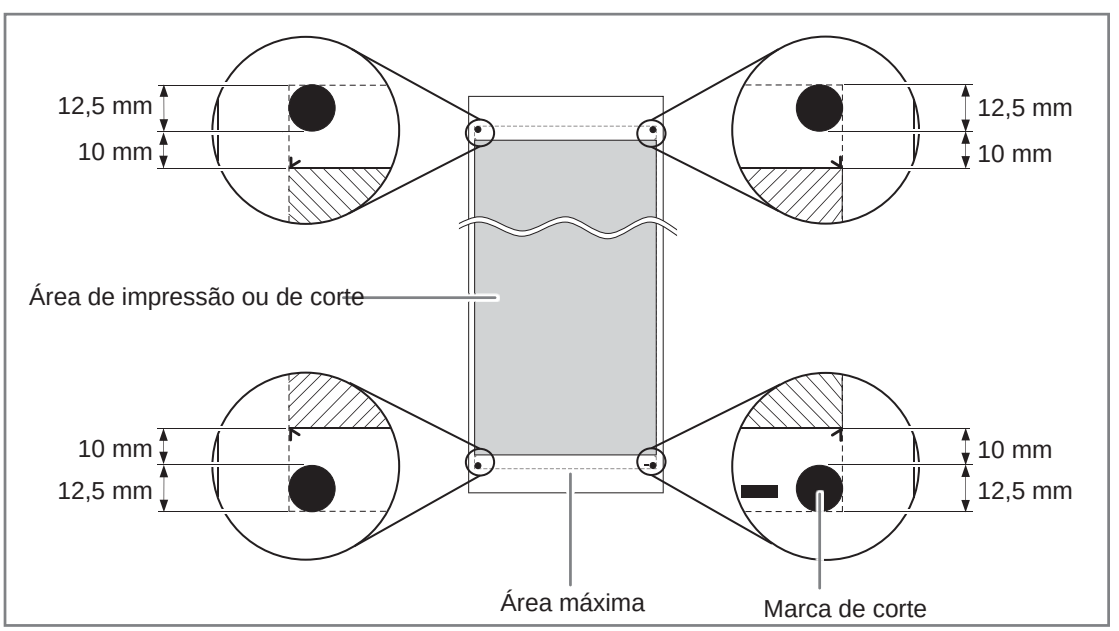
Área máxima

A área de impressão ou de corte ao longo do plano horizontal (a direção em que o cartucho se move) será determinada pela posição dos rolos de pressão.


Máx. 1,600 mm (modelo de 64 polegadas)
Máx. 1,346 mm (modelo de 54 polegadas)
Máx. 736 mm (modelo de 30 polegadas)
90 mm
Área de impressão ou de corte
Máx. 24,998 mm
10 mm 1,5 mm
1,5 mm 10 mm
Rolo de pressão
X
Y
75 mm
75 mm
Origem das coordenadas de impressão ou corte (0.0)

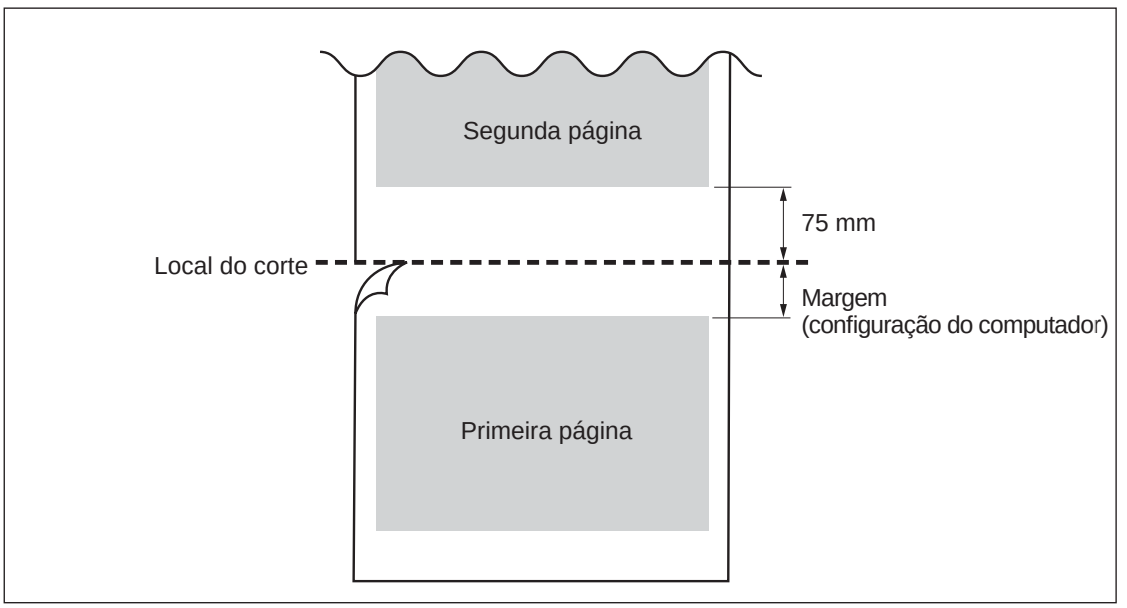
Área máxima quando estiver usando marcas de corte

Quando as marcas de corte forem utilizadas, area de impressão ou de corte será reduzida da área máxima por uma quantidade igual às marcas de corte.



Local de corte do material durante a impressão contínua

Quando o comando de corte da material é enviado pelo computador, o local do corte é mostrado na figura abaixo.



Informações sobre a lâmina

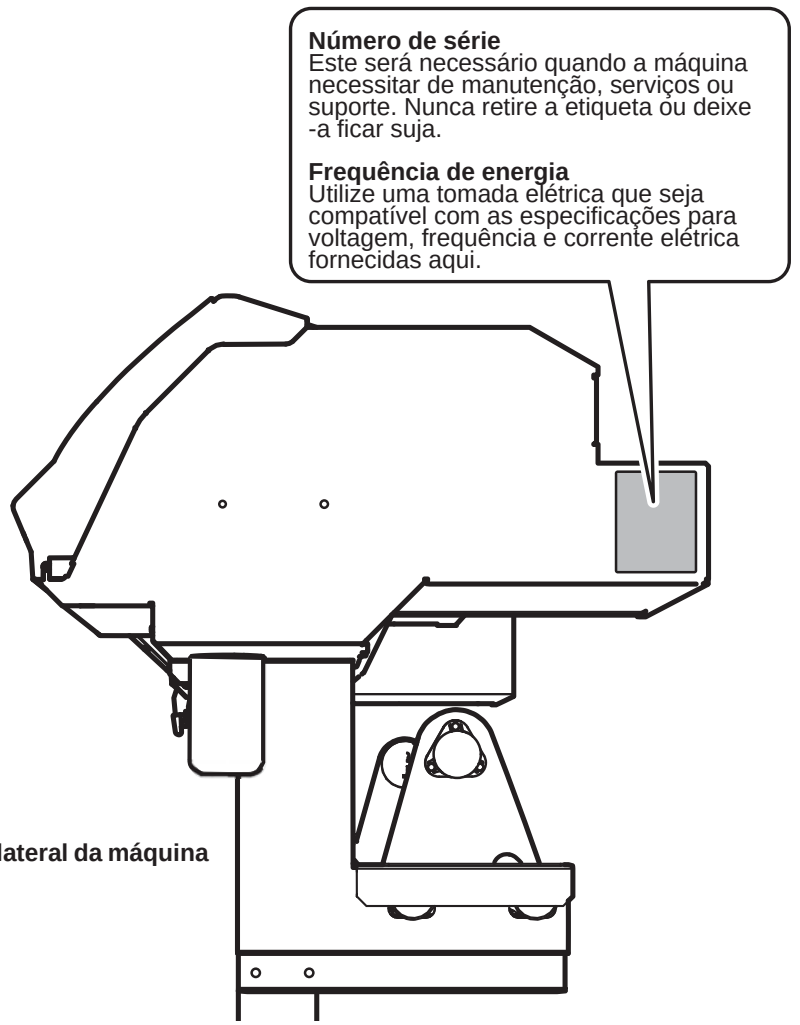
As condições de corte e a vida útil da lâmina se modificarão de acordo com o material e o ambiente operacional, mesmo quando houver lâminas idênticas. A vida útil também difere de acordo com o tipo de lâmina. Um guia aproximado é mostrado abaixo.

Lâmina	Material	Força da lâmina	Quantidade de extensão da lâmina	Vida útil da lâmina* (diretriz geral)
ZEU-U1005	Vinil de sinalização geral	50 a 150 gf (grama força)	0,25 mm	8000 m
ZEC-U5025	Vinil de sinalização geral	30 a 100 gf	0,25 mm	4000 m
	Vinil fluorescente	120 a 200 gf	0,25 mm	4000 m
	Vinil reflexivo	100 a 200 gf	0,25 mm	4000 m

Quando áreas não cortadas permanecem igualadas, quando a força da lâmina é aumentada para um valor que é mais alto de 50 a 60 gf do que os valores mostrados nesta tabela: neste caso, substitua a lâmina.

*Os valores para "Tempo de vida útil da lâmina" são estimativas para quando um tipo idêntico de material for utilizado.

Locais da avaliação de energia e certificação das etiquetas de número serial


Número de série
Este será necessário quando a máquina necessitar de manutenção, serviços ou suporte. Nunca retire a etiqueta ou deixe -a ficar suja.
Frequência de energia
Utilize uma tomada elétrica que seja compatível com as especificações para voltagem, frequência e corrente elétrica fornecidas aqui.

Vista lateral da máquina

Especificações

		VS-640i	VS-540i	VS-300i
Tecnologia de impressão		Jato de tinta piezo elétrico		
Material	**Largura**	210 a 1,625 mm (8,3 a 64 pol.)	210 a 1,371 mm (8,3 a 54 pol.)	182 a 762 mm (72 a 30 pol.)
	Espessura	Máximo 1,0 mm (39 mil) com revestimento, para impressão Máximo 0,4 mm (16 mil) com revestimento e 0,22 mm (9 mil) sem revestimento, para corte		
	Diâmetro externo do rolo	Máximo 210 mm (8,3 pol.)		
	Peso do rolo	Máx. 40 kg (88 lbs)	Máx. 30 kg (66 lbs)	Máx. 25 kg (55 lbs)
	Diâmetro central (*1)	76,2 mm (3 pol.) ou 50,8 mm (2 pol.)		
Largura de impressão/corte (*2)		Máx. 1,600 mm (63 pol.)	Máx. 1.346 mm (53 pol.)	Máx. 736 mm (29 pol.)
Tinta Cartuchos de tinta	**Tipos**	cartucho 440-cc (ciano, magenta, amarelo, preto, ciano claro, magenta claro, preto claro) cartucho 220-cc (metálico e branco)		
	Cores	Quatro cores (ciano, magenta, amarelo e preto) ou Sete cores (ciano, magenta, amarelo, preto, ciano claro, magenta claro e preto claro) ou Oito cores (ciano, magenta, amarelo, preto, ciano claro, magenta claro, preto claro e branco) ou Oito cores (ciano, magenta, amarelo, preto, ciano claro, magenta claro, preto claro e metálica) ou Oito cores (ciano, magenta, amarelo, preto, ciano claro, magenta claro, metálica e branco)		
Resolução de impressão (pontos por polegada)		Máximo 1.440 dpi		
Velocidade de corte		10 a 300 mm/s		
Força da lâmina		30 a 300 gf		
Lâmina de corte	**Tipo**	Roland CAMM-1 series compatível		
	Compensação da lâmina	0,000 a 1,500 mm (0,000 a 0,059 pol.)		
Resolução do software (durante o corte)		0,025 mm/passo		
Precisão da distância (durante a impressão) (*3)(*4)		Erro de menos do que ±0,3% de distância percorrida ou de ±0.3 mm, o que for maior		
Distância exata (ao cortar)(*3)		Erro de menos do que ±0,4% de distância percorrida ou de ±0.3 mm, o que for maior Quando a correção da distância for executada (quando a configuração para [CUTTING MENU] (Menu Corte) - [CALIBRATION] (Calibragem) for realizada): Erro de menos do que ±0,2% de distância percorrida ou de ±0.1 mm, o que for maior		
Probabilidade de repetição (durante o corte) (*3)(*5)		± 0,1 mm ou menos		
Precisão do alinhamento para impressão e corte (*3)(*6)		±0,5 mm ou menos		
Precisão do alinhamento para impressão e corte quando se recoloca o material (*3)(*7)		Erro de menos do que ±0,5% de distância percorrida ou de ±3 mm, o que for maior		
Sistema de aquecimento de material (*8)		Aquecedor de impressão, faixa de configuração para temperatura pré-definida: 30 a 45°C (86 a 112°F) Secador, faixa de configuração para temperatura pré-definida: 30 a 50°C (86 a 122°F)		
Conectividade		Ethernet (10BASE-T/100BASE-TX, ligação automática)		
Função de economia de energia		Modo de espera automático		
Requisitos de energia		AC 100 a 120 V ±10%, 7,8A, 50/60 Hz ou AC 200 a 240 V ±10%, 4,0 A, 50/60 Hz	AC 100 a 120 V ±10%, 7,5 A, 50/60 Hz ou AC 200 a 240 V ±10%, 3,8 A, 50/60 Hz	AC 100 a 120 V ±10%, 5,1 A, 50/60 Hz ou AC 200 a 240 V ±10%, 2,6 A, 50/60 Hz
Chave de alimentação primária	**Durante a operação**	Aprox. 1.044 W	Aprox. 995 W	Aprox. 670 W
	Modo de espera	Aprox. 14,5 W	Aprox. 15,1 W	Aprox. 14,4 W
Nível acústico de ruído	**Durante a operação**	69 dB (A) ou menos		
	Durante standby	43 dB (A) ou menos		
Dimensões (com suporte)		2,575 mm (L) x 795 mm (D) x 1,270 mm (A) (101,4 (L) x 31,1 (D) x 50 (A) pol.)	2,315 mm (L) x 795 mm (D) x 1,270 mm (A) (91,1 (L) x 31,1 (D) x 50 (A) pol.)	1,700 mm (L) x 795 mm (D) x 1,270 mm (A) (66,9 (L) x 31,1 (D) x 50 (A) pol.)
Peso (com suporte)		140 kg (309 lbs)	130 kg (287 lbs)	100 kg (220 lbs)
Ambiental	**Abastecimento de energia "(*9)**	Temperatura: 15 a 32ºC (59 a 90ºF) (20ºC [68ºF] ou mais recomendada) Umidade: 35 a 80%RH (sem condensação)		
	Desligado	Temperatura: 5 a 40°C (41 a 104°F), umidade: 20 a 80% de Umidade Relativa (sem condensação)		
Acessórios		Suporte exclusivo, cabo de energia, lâmina, suporte de lâmina, prendedores de material, suporte de material, lâmina sobressalente para lâmina separadora, Manual do Usuário, etc.		

*1
Nota: O suporte de material deste equipamento é de uso exclusivo para o material de tubo de papel (núcleo) com diâmetro interno de 3 polegadas.
Para utilizar o material de 2 polegadas, as flanges dos materiais opcionais são necessárias.

*2
O comprimento da impressão ou do corte dependerá das limitações do programa.

*3
- Tipo de material: Material especificado pela Roland DG Corp.
- Temperatura: 25°C (77°F), umidade: 50%
- Material de rolo deve ser carregado corretamente.
- Aplicável quando todos os rolos de pressão disponíveis para a largura do material são usados.
- Margens laterais: 25 mm ou mais para as margens do lado esquerdo e do lado direito
- Margem dianteira: 35 mm ou mais
- Excluindo expansão/contração do material
- Não aconselhável quando o aquecedor de impressão ou aquecedor estão sendo usados.
- Todas as funções de correção ou ajuste desta máquina foram feitas apropriadamente.

*4
- Com um filme Roland PET, imprime movimento: 1 m

*5
- O item do menu [PREFEED] (pré-alimentação) deverá ser ajustado para "ENABLE" (Habilitar)

Limite para a assegurar a precisão da repetição
Modelo com 64 polegadas:
- Para material com largura excedendo 610 mm: Comprimento 4.000 mm
- Para material com largura de 610 mm ou inferior: Comprimento 8.000 mm modelo com 54 polegadas
- Para material com largura excedendo 610 mm: Comprimento 4.000 mm
- Para material com largura de 610 mm ou inferior: Comprimento 8.000 mm modelo com 30 polegadas
- Comprimento 3.000 mm

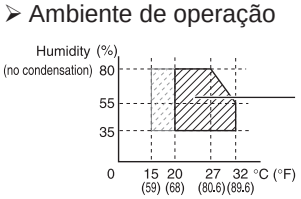
*6
- Desde que o comprimento do material esteja abaixo de 3.000 mm
- Excluindo os efeitos de movimento inclinado e expansão e contração do material.

*7
- Tamanho dos dados:

Modelo de 64 pol.:1,000 mm na direção da alimentação do material, 1,600 mm na direção do movimento do carro.
Modelo de 54 pol.:1,000 mm na direção da alimentação do material, 1,346 mm na direção do movimento do carro.
Modelo de 30 pol.:1,000 mm na direção da alimentação do material, 736 mm na direção do movimento do carro.
- Sem laminação
- Detecção automática das marcas de corte em 4 pontos quando o material é instalado.
- Durante o corte, o item do menu [PREFEED] (pré-alimentação) deverá ser ajustado para "ENABLE" (Habilitar).
- Excluindo a possível mudança causada pela expansão/contração do material e/ou pela reinstalação do material.

*8
- Espere aquecer assim que ligar na eletricidade. Isto pode demorar de 5 a 20 minutos, dependendo do ambiente de operação.
- Dependendo da temperatura ambiente e largura do material, a temperatura pré-definida pode não ser atingida.

*9
- Ambiente de operação



Utilize em um ambiente de funcionamento com esta variação.

Para a China

产品中有毒有害物质或元素的名称及含量

部件名称	有毒有害物质或元素					
	铅(Pb)	汞(Hg)	镉(Cd)	六价铬(Cr(VI))	多溴联苯(PBB)	多溴二苯醚(PBDE)
印刷电路板	×	○	×	○	○	○
头部	×	○	○	○	○	○
壳体、底架	×	○	○	○	○	○
电源	×	○	×	○	○	○
其他（电缆、附件等）	×	○	○	○	○	○

○：表示该有毒有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在 GB/T26572-2011 标准规定的限量要求以下。

×：表示该有毒有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出 GB/T26572-2011 标准规定的限量要求。

环保使用期限

此标志适用于在中国国内销售的电子信息产品，表示环保使用期限的年数。
所谓环保使用期限是指在自制造日起的规定期限内，产品中所含的有害物质不致引起环境污染，不会对人身、财产造成严重的不良影响。
环保使用期限仅在遵照产品使用说明书，正确使用产品的条件下才有效。
不当的使用，将会导致有害物质泄漏的危险。

Para Países da União Europeia

This product must be disposed of separately at your local waste recycling center. Do not dispose of in household waste bin.

Bitte führen Sie dieses Produkt separat Ihrer örtlichen Entsorgungsstelle zu. Bitte nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgen.

Ne jetez pas le produit avec vos ordures ménagères. Portez-le dans un centre recyclage des déchets.

Questo prodotto deve essere smaltito negli appositi contenitori per la raccolta differenziata, non buttare nel cestino dei rifiuti casalinghi.

Este producto debe devolverse al centro de reciclaje más cercano a su domicilio para su correcta eliminación. No lo tire a la basura.

Deite fora separadamente este produto no seu centro de reciclagem local. Não o deite fora no seu caixote do lixo.

Lever dit product in bij een lokaal afvalverzamelpunt. NIET met normaal huishoudelijk afval afvoeren.

Dette Produkt skal smides særskilt væk på den lokale affalds- og genbrugsstation. Må ikke smides ud sammen med almindeligt husholdningsaffald.

Tätä tuotetta ei saa hävittää normaalien talousjätteiden mukana, vaan se on toimitettava ongelmajätteiden keräilypisteeseen hävitettäväksi.

Produkten måste kasseras separat på din lokala återvinningscentral. Släng inte produkten tillsammans med hushållssoporna.

Μην πετάξετε το αντικείμενο αυτό στο καλάθι των απορριμμάτων. Αφαιρέστε τις μπαταρίες και προσκομίστε το στο τοπικό κέντρο ανακύκλωσης.

Roland

Este produto utiliza os softwares de Licença Pública Geral GNU (GPL) / Licença Pública Geral Restrita GNU (LGPL). Você tem o direito de adquirir, modificar e distribuir o código fonte para este software GPL/LGPL. Você pode obter o código fonte GPL/LGPL utilizado neste produto fazendo o download no site:
URL: http://www.rolanddg.com/gpl/

A Roland DG Corp. licenciou a tecnologia MMP através do TPL Group.

1000010538

R2-130726